SS25/9.

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

6

1960

中国纺織

一九六零年第六期

（总字第220号）

目　录

（1960年3月25日）

千方百計　把一切可紡織維積極地利用起來……本刊評論員（1）

承德麻袋厂直接用生棉杆皮混紡成功……（3）

大搞生棉杆皮直接混紡　闢开利用野杂纖維的广闊門路……承德麻袋厂（4）

广泛利用野生纖維　促进紡織工业更大跃进……王子仪（7）

青島积极利用野杂纖維　紡出混紡棉紗六百多件……叶庆祉（11）

把野草变良棉　化无用为有用……青島国棉六厂（13）

·評　論·協作配套　大力推广……（15）

西安地区大型紡織企业技术革新走向新高潮……王元生　刘　庄（16）

技術革命是貫徹总路綫的重要环節……王光輝　刘文普　宋禹平（17）

无錫市紡織系統全行业基本实現运輸机械化半机械化…朱順德（19）

湘潭紡織印染厂实現了碼头运輸索道化……陈　放（20）

革命无止境　好了还要好……陶乃杰　孙永康（21）

針織内衣联合裁断机……济南針織厂（23）

皮輥自动刷洗揩联合机……史怀寬等（24）

汽水自动索緒……山东淄博制絲厂（25）

桂林毛巾厂五个月來生产旬旬持續跃进……唐墉雄（26）

大抓日历进度　促使生产均衡地不断地跃进……张亚明　常永光（28）

在紡織厂中推广"簡化升压环形供电"改革配电系統…巫荣錦（30）

·工作研究·原棉管理怎样配合高产优質…上海国棉二厂棉检室（34）

新花色新品种：人爭上游花竞豔——河北省新品种新花色展覽会簡介……（36）

国际紡織：前景黯淡的共同市场各国的紡織工业……陈　新（38）

各地紡織工業动态

千方百計 把一切可紡纖維积极地利用起来

——本刊評論員——

在国务院发布关于发动群众广泛采集和充分利用野生植物原料的指示后，各地紡織企业在当地党委的領导下，都进一步积極地行动起来，把对野杂纖維和一切可紡纖維的利用，作为开展技术革新和技术革命运动的重要內容之一。在当前波瀾壯闊的技术革新和技术革命运动高潮中，紡織工业不仅在手工操作机械化、半机械化和机器操作自动化、半自动化方面取得了丰碩的战果；而且对野杂纖維的利用，也是捷报頻传，获得了显著的进展。

最近承德麻袋厂利用生棉杆皮直接与黃麻混紡获得成功，这是一件鼓舞人心的大事，它是麻紡工业利用野杂纖維一个有十分重大意义的創举。大家知道，棉杆皮用于麻袋生产，必須解决三个問題，这就是剝皮、脫膠和紡織技术問題。目前对于剝皮問題，虽然一般还是采用手工，劳动力花費很大，有待于进一步研究用机械来代替；但今年各地人民公社在党委領导下，都已适当組織了劳动力进行突击，因而已經有大量的生棉杆皮可供利用。至于紡織技术問題，經过1958年以来的积極利用，也已积累了經驗，混紡比例已从12.5%提高到40%左右，成品質量良好。因此，在这三个問題中，目前最突出的是脫膠問題。因为棉杆皮脫膠，通常是用河水溫洗和碱煮脫膠，但河水溫洗一方面也需要大量劳动力，另一方面在水源不足的地方，这个方法还不适用；碱煮脫膠則又需要大量烧碱；有些麻紡厂虽然自己有脫膠設备，由于能力不足，也不能解决大量的棉杆皮脫膠問題。因此，解决脫膠問題，就成为当前充分利用棉杆皮資源的一个最为迫切的关鍵性問題。承德麻袋厂用生棉杆皮直接混紡这一重大革新，就从根本上突破了这一个关鍵。它为我們提供了三个有利条件：第一、可以不經过脫膠，直接利用，这样不仅节省了大量的劳动力和烧碱，而且完全可以不受自然条件如水源、气候的限制，加工时間大大加快。第二、过去河水溫洗和碱煮脫膠，每百斤只能得到纖維30斤左右，而現在可以得到40～50斤，增加了原料，提高了制成率。第三、打破了过去認为棉杆皮必須經过化学脫膠或細菌脫膠才能利用的传統观念，为麻袋原料加工技术开辟了新的途徑，为直接利用其他野杂纖維，提供了可能性。

承德麻袋厂利用生棉杆皮直接混紡获得成功，不仅在于它在技术方面有重大的意义，而且还在于它具有重大的国民經济意义。随着我国工农业生产高速度地发展，大量的工农业产品需要包装和运輸用的麻袋和麻布，也需要大量的麻类制品滿足工业生产建設和农林牧副漁全面大发展的需要，这对我們麻紡織工业的生产，提出了巨大的要求，而棉杆皮正是生产麻袋

的一項重大資源。根据全国棉田估計，如果全部棉杆皮經过剝制，就可以得到生皮三千多万担，可以織三亿八千万条麻袋。这一笔巨大的資源，不仅能解决工农业大跃进对麻袋日益增长的需要，而且可以大大增加农村人民公社的收入，仅剝制生皮人民公社就可以得到二亿七千多万元的收益。目前我們对棉杆皮的利用，还不及全部資源的10%，而承德麻袋厂直接混紡成功，就为大量利用棉杆皮資源开辟了广闊的道路。我們为承德麻袋厂的这一創举感到鼓舞，也为他們这一重大成就表示祝賀。

1958年以来，全国各麻紡織厂在黃麻原料尚不充裕的情况下，千方百計开辟原料資源，广泛地利用各种野杂纖維来生产各种混紡麻袋，从而在生产上取得了很大的成績。仅据各主要黃麻紡織厂的統計，在1959年一年內即利用了各种野杂纖維19.24万担，为国家增产的麻袋达800余万条。例如大連麻袋厂，在1959年利用的各种杂纖維达到一千多吨，占到該厂全年麻袋产量的25%。又如四川中江县麻紡織厂，利用棉杆皮以土法生产了大量麻袋和包布，滿足了該县各个方面的需要。这些事实都說明，麻紡工业在利用野杂纖維方面所取得的成績是巨大的。

对野杂纖維的利用，不仅在麻紡工业方面获得了显著的成就，而且在棉紡工业方面也有新的进展。在这方面，青島各棉紡織厂作出了出色的成績。青島国棉各厂从去年第四季度起就掀起了一个大搞野杂纖維利用的群众运动热潮，他們采取土法上馬、由土到洋的方針，在短短的几个月內，不仅建立了野生纖維加工厂，而且各厂都建立了野生纖維研究小組和加工車間，积累了一些混紡的技术經驗，并成批生产混紡20～25%野杂纖維的斜紋布等新产品，得到市場良好的反映。青島各厂还在市委的領导和有关部門的配合下，有計划地利用市郊鹽碱荒地，培植罗布麻，建立新的原料基地，为今后进一步大量利用野杂纖維打下基础。

应該看到充分利用野杂纖維不是一个权宜措施，而是充分利用我国丰富的野生植物原料資源的一个长远方針。我国野生纖維資源極其丰富，像罗布麻、野苧麻、紅树皮、紅山麻、热帶麻、胡麻等，都可以精制成大量的可紡纖維。目前全国各地人民公社在中央的号召下，繼去年的"小秋收"运动后，正在开展"小春耕"运动，把荒山、荒地、河滩、田边、溝边、堤堰等一切可以利用的空閑土地，都用来种植各种家生和野生植物，把利用野生植物、改造野生植物作为向大自然进軍的一个重要方面。在各地人民公社通盘規划、全面安排下，通过加强培植管理，很多野生纖維的产量和質量都必然将有很大的提高。这是一項取之不尽、用之不竭的原料資源。充分利用这些資源，是我們紡織工业的光荣任务。因此，我們必須更加积極地把一切可用的野杂纖維充分利用起来。一方面要主动和农村人民公社密切协作，像有些厂已經做的那样，实行厂社合作，帮助人民公社建立初步加工工厂，积極設計和制造剝皮、脫膠等初步加工設备，土洋并举，由土到洋，逐步实現机械化和半机械化，并帮助公社訓練技术人員，做到技术上山，技术下乡，把技术交給群众；一方面要充分发揮設备潜力，分別野杂纖維各种不同用途，合理利用，扩大原料資源，增产人民生活用布、公共用布和工业用布，以滿足国民經济大跃进中各个方面日益增长的需要。我們相信：我們紡織工业有两年多利用野杂纖維的丰富的經驗，特別是在最近有承德麻袋厂混紡技术上的重大革新和青島采取大規模群众运动的方式大搞野杂纖維利用等这样出色成就的促进，广大职工必然会进一步发揮冲天干劲和創造智慧，把野杂纖維以及一切可紡纖維的利用，形成为一个声势浩大的群众运动，并生产出日益丰富多采的紡織品，来滿足社会主义建設的需要。

麻紡工业的創举

承德麻袋厂直接用生棉桿皮混紡成功

紡織工業部召開現場會議推广這一經驗

〔本刊訊〕河北省承德麻袋厂直接利用生棉杆皮混紡試制麻袋成功，并已全面投入生产。这一創举为大量利用棉杆皮增产麻袋开辟了广闊的前途，有力地支援了工农业生产发展的需要。紡織工业部于三月三日在承德麻袋厂召开了現場会議，推广这一先进經驗。

出席这次会議的有北京、上海、辽宁、吉林、河北、山东、江苏、江西、安徽、广东、福建等十一个省市紡織厅（局）和全国21个麻袋厂的負責同志和工程技术人員；国家計划委員会、科学技术委員会的代表也到会指导。

会議介紹了承德麻袋厂利用生棉杆皮直接混紡的經驗，并且还交流了棉杆皮純紡和大搞野杂纖維、大闖技术革命的經驗。承德麻袋厂为了解决原料不足的生产关鍵，在党委領导下，解放思想，敢想敢干，經过24次、两个多月的坚持試驗，終于成功。这一經驗如果在全国各麻袋厂推广，估計全年可增产麻袋1500万条（按提高制成率15%計），节約火碱7200吨，劳动力3000多名。

沈陽麻袋厂也介紹了承德厂經驗在沈陽开花結果的情况。沈陽麻袋厂試驗用湖北棉杆皮和东北棉杆皮进行混紡生产，也获得成功，并且認为直接利用生棉杆皮混紡的生产情况，比用熟棉杆皮混紡的要好。此外，在会議期間，青島麻袋厂利用生棉杆皮进行混紡成功，也向会議报喜。这样，更鼓舞到会代表推广这一經驗的信心和决心。

通过会議的报喜、参观和討論，代表們都認为这一次会議是一次反右傾、鼓干劲的会議，进一步破除了迷信，解放了思想，認为承德厂的經驗是成功的，解决了当前麻袋生产的关鍵，为今后大量利用棉杆皮增产麻袋开辟了广闊的道路。代表們都表示回厂后要立即推广这个經驗，研究繼續提高，进一步增加混紡比例。有的还表示要把这一經驗，运用到其他野杂纖維如蒲草、香茅草等进行試驗，为利用野杂纖維，增加产量，做出更多的成績。会議結束时，还由承德麻袋厂、沈陽麻袋厂、青島麻袋厂三个厂提出联合倡議，保証今后生棉杆皮混紡比例，平均达到全袋的40～45%。

对棉杆皮的利用，四川中江县麻紡織厂用手工土法生产麻袋，也作出了显著的成績。該厂在党的領导下，大搞群众运动，大闖技术革命和技术革新，改革了工具和手梳手紡，一年来共生产棉杆皮包装布21,900匹，解决了中江县全年棉花包装用材料50%以上，每匹棉杆皮包装布成本由6.8元下降到2.7元。为了推广該厂的經驗，四川省輕工业厅、商业厅于二月間召开現場会議，紡織工业部也曾派代表参加。

大搞生棉桿皮直接混紡
闖开利用野杂纖維的广闊門路

承德麻袋厂

一年多来，我們認眞地貫徹与执行了党的指示，全体职工在党的英明領导和总路綫的光輝照耀下，由于市局、省局、中紡部的及时指导，有关部門的积極配合，經过全厂职工的一致努力，艰苦奋战，以冲天的革命干劲和鑽劲，克服了重重困难，突破了1959年的原料难关，先后将鉄絲草、生黃麻、亚麻二粗、生熟胡麻、繩头麻、棉杆皮、蓖麻、段麻、苦参麻、麻絨等十余种杂纖維混紡或純紡試驗成功、并及时投入生产。在繼續全面跃进的1959年，以80,000条麻袋的黃麻原料，生产出1,398,800条麻袋。在这种原料不足的情况下，我厂的生产从未中断，还大大的增了产，提前五十三天完成了全年的生产計划。

1960年在1959年偉大胜利的基础上繼續跃进，不但实現了60年生产上的开門紅，以152.5%的优异成績完成了一月份的生产計划，更重要的是仅用两个月的时間就創造出麻袋工业上的一項很重要的新技术——生棉杆皮直接进行混紡利用。这不仅是我厂进一步突破了原料关，同时也为解决我国麻袋原料打开新的門路。

我厂是怎样直接混紡成功的呢？

認清形势　解决原料問題

去年，我厂通过大鬧技术革命，和千方百計大抓原料采購工作，取得了很大的成績，保証了1959年全年生产的正常进行，但这只能解决59年的現实問題，今后的問題——根本性的問題，尚不能解决。进入60年以后，因为原料不足造成长期停产的威胁仍然存在，当时根据我厂庫存情况，麻和一切杂纖維（生棉杆皮因为当时不能使用，未計算在內）仅能維持到二月中旬，因此，要想維持生产正常进行，解决当前生产上最根本的問題，就不能光看黃麻来源，而不得不从当时还存在庫內不能加工使用的生棉杆皮身上打主意，以便为解决我厂当前生产和为今后长时期的原料不足打开門路。

通过反右傾、鼓干劲，职工覚悟提高，干劲十足。我厂党委把具体情况向群众交底，并立即提出了“再接再励，进一步突破我厂原料关，敢想敢干，向生棉杆皮进軍”的号召，全厂职工沸騰起来了，在我厂迅速形成了一个群众性的大搞生棉杆皮試驗的高潮。

坚持政治挂帅　突破思想关

但是这样一种混紡的試驗，在思想上、技术上都是一項重大的革新。党委在事前就对試制工作，作了充分的研究分析，預料到在試制中的复杂性，和可能遇到的一些思想阻碍。首先通过召开三級干部会議（厂部、科室、車間、班）对利用生棉杆皮的重要意义进行了貫徹，在干部中基本統一認識以后，又組織了有領导、工程技术人員、老工人共同組織的三結合的試制小組，在党委的統一領导下，专門負責指导整个的試制工作。党

委書記亲自挂帅，还責成一名委員具体負責。其次抓住了試制中的思想动态，对在实踐中所表現的各种思想抵触情緒，采取了各种教育方法进行解决。如最初几次小型試制后，因缺乏經驗，在工艺处理上不当，梳理出片状，抱合不强，条干粗細不均，断头多，在个别职工中产生怕麻煩思想，失掉了信心，認为試不成，不願意試。曾有人說："过去熟棉杆皮都不好紡，这样搞能紡綫嗎？我看試不成"。有些軟麻工人和粗、併看車工也嫌麻煩，不願意試。經过分析，主要是因为車間向工人交底不够，对試制認識不足。利用了班后会議，反复說明为什么要試制，并說明了生棉杆皮直接試制工作，是一項重大的技术革命，是我厂响应党的号召、貫徹总路綫、加速社会主义建設的具体方法；試制成功不仅解决了我厂的根本問題，而且在經济上、政治上都具有重大意义。从此端正了認識，扭轉了怕麻煩的思想。軟麻工序的工人都表示在試制中坚决听党的話，把試制工作搞好。他們总是早来晚走，每天坚持十几个小时工作。在試制工作深入展开的时候，在部分生产管理干部中又发生了只顧生产不顧試制的現象，有的值班长因管理不当，一时造成生产不平衡認为是搞試制造成的，并說試制不搞沒啥，任务完不成不行。党委針对这种思想，召开了座談会进行了研究，討論試制与生产的关系，辯論試制是不是影响生产？通过討論，一致認为試制与生产互相配合，互相促进，不但不影响生产，而且推动生产，特别是对棉杆皮的試制是关系我們今后能不能坚持生产的問題，因而在干部中对試制工作提高了認識。从此各班、各工区生产管理干部进一步关心了这項工作，使試制工作很順利地进行下去。

大搞群众性試制　突破技术关

我們在这方面首先向群众交底，对历来小型試驗总結出来的經驗教訓，和新制定的試制規划，都采取了小組会、座談会形式向各工序工人和管理干部进行貫徹，广泛征求意見、弥补不足。再根据群众意見修改与增加規划的內容，采取边重点試制、边分析研究、边改进加工的方法，为群众性的大批試制創造了部分技术条件。

其次是重点試制与普遍性的群众大小批試制相結合；在这次試制中，我厂党委及时地向全厂职工提出如下要求：在这次試制过程中要大破保守，别怕麻煩，献計献策，各显身手，試好有功，試不好无过，要从失敗中找經驗，达到成功。这样一来群众的顧虑解除了，因而对試制工作班班主动，个个关心，人人动脑，形成了班班、組組、人人大搞試制的群众运动。在前后試制过程中，即提出改进建議29項，突破技术关鍵5个。在工艺处理上、堆积发酵上、設备改进上出現了一个百花齐放、万紫千紅的局面。事实上又一次証明，任何一項工作，只有放手发动群众，把每一个人的創造性、积極性調动起来，人人动脑，同心协力，突破关鍵，沒有作不好的和試不成功的。

以試制工作推动生产

我們認眞总結与接受过去試制工作教訓，貫徹了試制与正常生产相結合的两条腿走路方針，对生产和試制进行合理安排，采取間試、小試充分利用生产空隙时間（公休日），对生产上的薄弱工序发动职工調整工艺設計，提高車速，进行解决，并且通过生棉杆皮試制发現生产上緯紗中混入的杂纖維（30%熟棉杆皮，30%生胡麻）有問題，使細紗断头率多，两个人看一台还看不过来。根据生棉杆皮試制摸索到的經驗和杂纖維的特性，采取了合理的調解梳麻配麻方法、梳麻隔距、粗紗支数、現場温湿度，加强各班对梳、併、粗、梳理部分清扫等具体

措施，提高条干均匀度，使生产上有了很大的提高。精紡緯紗断头率由1200—1600根/千錠时，降低到800—1000根/千錠时，生产不断的提高，保証了生产任务的超額完成。

由于职工的干劲十足，你追我赶迅速形成新的生产高潮，生产日日上升，由日产5500条逐步提高到9300条，由完不成計划而达到超額完成，作到試制与生产互相配合、互相促进，获得了生产与試制双丰收。

加强試驗分析　指导試制工作

我們在过去的杂纖維的試制与生产过程中，对試驗分析有所忽視，单凭肉眼观察好坏，不知道什么原因，生产总是忽高忽低。在这次試驗中，吸取过去教訓，注意了这个工作，对回潮、强力、温湿度、各部纖維长度、含杂含量、支数、拈度、不匀率等进行一次一試、一試一記一分析，为了有效地脫膠，使纖維分离，增加可紡性，和找到处理生棉杆皮合理工艺过程、在中紡部、科学院的具体帮助下，对含膠細菌、木質素进行化驗，对每次的試驗和化驗都認眞地进行分析，找出了原因和科学根据，从而指导与推动試制工作。通过試驗分析，发現原来制訂的原皮回潮率、軟麻次数、发酵时間、发酵温度、軟麻加油水率、現場温湿度等工艺指标不合理，經过适当調整，保持了纖維少受損失，并克服了併条粗紡粘皮輥、細紗毛大、强力低不易紡纖的毛病，把試制工作又向前推进了一步。

試驗結果和今后意見

以前人們对生棉杆皮的利用除了手工紡粗繩子以外，都是通过化学脫膠、天然脫膠的工艺过程，使其成为熟棉杆皮以后再加以利用。化学脫膠需要大量的設备和化学藥品，不好解决，同时手續繁杂、产量不高，远远不能滿足麻紡織工业的发展要求。天然脫膠又受气候、水源、劳动力和时間等客观条件上的限制，更难解决。我厂在原料十分缺乏的情况下，試制成功了生棉杆皮直接利用，克服了以上各种困难。初步統計，仅我厂一年中所用的棉杆皮就达100多万斤，采用我厂試制成功的处理方法，要比化学脫膠的处理方法节約劳动力100名、烧碱310吨，为国家节約財富将达87,300多元，更重要的是为解决我国麻袋原料不足打开了門路，促进我国麻袋生产的迅速发展，以滿足日益增长的需要。

处理后的杂纖維，从質量上看，大致与化学脫膠的熟棉杆皮相同，比生棉杆皮强力大、色澤好。总的制成率比化学脫膠提高将近一倍，（即現在生棉杆皮直接利用为48.5%，化学脫膠对生棉杆皮为25%左右）。从紡織机效来看，两者大体相同，現在混用量緯紗可达60%、紡紗支数可达1.32～1.4支，断头率与熟棉杆皮大致相同。現在我厂已按緯紗60%的混入量正式投入生产，很快就要在經紗中混入一定数量，到二季度末达到生棉干皮总混入率50%以上，并逐步向更高的比例发展。

从最近的大批試制和陆續投入生产的情况看来，生棉杆皮直接混紡利用已經成功，沒有太大問題，但和我們的理想还有很大距离。纖維含杂率仍然很高（达35%），纖維短而粗硬，有的根部脫膠更不好，梳麻时以及精紡織布时还有一定数量分梳不开的硬皮，配入比例还不能达到更大的程度，更不能进行純紡，所有这些問題，都还需要进行解决。

我們一定要以更大的革命干劲，高举毛澤东思想紅旗，大搞群众运动，大鬧技术革命来尽快地解决上述問題。另外还保証在今年七月一日以前織出无麻麻袋，以此向党的生日献礼，并决心在更大、更全面跃进的1960年內繼續努力，虛心向兄弟厂学習，以不断革命的精神，苦干巧干，再創造出更大更多的成績。

广泛利用野生纤维 促进纺织工业更大跃进

青島市紡織工业局副局长 王子仪

青島市紡織工业在党的总路綫的光輝照耀下，在市委和省紡織工业厅的正确領导下，广泛地搜集利用野生纖維增加生产，特别是經过反右傾取得了偉大胜利后，更进一步推动了这一工作，目前已逐步形成为群众运动。在短短三个月的时間內，青島已建成了一个野生纖維加工厂；有10个棉紡織厂、麻紡厂建立了野生纖維脫膠車間。这些厂已采購了膠籐皮、胡麻、岩麻、樺香皮、棉杆皮、柳树皮等近20种野生植物达1,000余万斤，其中一部分已制成纖維，一、二两个月并与原棉混紡棉紗600余件。混紡比例一般在20～25%，最多达60%；混紡支数最低的为4.1支，最高的21支；品質指标一般較好，如利用胡麻纖維25%混紡14支紗，品質指标达到2100支磅。一、二月份利用这些棉紗，織出斜紋布和双股人字呢6,800公尺，在市場銷售后消費者反映很好。麻紡厂自1958年以来，即用棉杆皮等野生植物混紡混織，而現在他們对野生植物的利用，已可以不經过脫膠就能混紡，并且緯紗可以掺入50%以上的生棉杆皮紡織麻袋。青島市利用野生纖維增加生产的初步效果証明，它不仅是紡織工业持續大跃进的一条重要的途徑，而且由于它具有重大的国民經济意义，因而也有着广闊的发展前途。

青島紡織工业利用野生纖維是經过了一段曲折过程的。还在1958年，为了坚决貫徹党的社会主义建設总路綫，实現紡織生产大跃进，在市委領导下，我們提出了“跳出棉花圈子”的口号，組織干部学習国务院关于利用和收集野生植物原料的指示。在这一指示的啓发下，首先由机关中的几个干部与先进技术人員、老工人用三結合的办法，进行小型試驗。經过短时間的摸索，終于試制成功。为了很快能够成批生产，我們又积極挖掘了各染厂的生产潛力，在不影响总的生产能力的条件下，将一个染厂轉业为野生纖維制造厂。这个厂經过短时間的脫膠試驗，就能成批生产，經过試紡也获得成功。不久，各厂职工在总路綫的鼓舞下，破除迷信，解放思想，也掀起了大搞野生纖維的热潮。他們一方面冒着风雨，披星戴月到处寻找資源，（找到了百余种可紡纖維）；一方面就利用簡单工具和手工操作自己脫膠，仅仅两个月的时間，就生产了可紡纖維万余斤。可是，当时却遭到少数右傾保守主义者的坚决反对，他們高喊：“野生纖維成本高、質量低、不能紡、不能用”；高喊：“搞野生纖維不是我們的正业”；“青島条件特殊，不产

野生原料，又缺水，不能搞野生纖維”；“紡織厂机器不能紡野生纖維，会損伤机器，这不是方向”等等。由于他們的阻撓，使已經进行成批生产的制造厂被取消了；各厂进行的試驗和小批生产也被停止了，直到1959年八月党的八届八中全会发出反右傾、鼓干劲、开展增产节約运动的偉大号召后，才徹底澄清了这些錯誤看法，于是又把广泛利用野生纖維突出地抓起来。在市委的指示下，把被取消了的野生纖維制造厂又恢复起来，同时发动各厂大搞野生纖維，使它成为实現大跃进的重要措施。

在利用野生纖維这一工作中，我們有以下几点体会：

首先，領导干部必須树立对待新生事物的正确态度。由于利用野生纖維是一件新的工作，从无到有，从不会到会，沒有旧規可循，因此必須經过細致的調查搜集和反复的摸索試驗，这样就需要有一个过程。在开始时产量低、質量差、成本高是难免的；但在这一新事物面前，有的同志会只看到事物的表面，不看事物的本質；只看眼前，不看将来；只算經济賬，不算政治賬，1958年所以有些人主张“下馬”，正是由于他們对待新生事物缺乏正确的認識。即使在右傾思想已遭到严肅批判以后，也还有些人对大搞野生纖維抱着某些阻撓和反对的态度；有的人虽然不公开表示反对，但抱着冷冷清清、躲躲閃閃的消極态度。由于我們接受了1958年的教訓，所以在1959年第四季度再度大搞野生纖維时，我們就抱着坚定和无限热情的态度来支持和領导这一工作。我們抓住反右傾、鼓干劲的大好形势，反复向各厂領导干部闡明利用野生纖維的政治意义和經济意义，批判那些孤立地靜止地看問題的資产阶級观点，和只算本企业本单位的小賬、不算国家大賬的錯誤思想。同时向干部講明，这一工作中会遇到不少困难，但只要充分发揮人的主观能动作用，困难是会被克服的，条件是会改变的。为了保护和推动这一新生事物的成长壯大，我們进一步采取了一系列的組織措施。局成立了利用野生纖維領导小組，局长亲自挂帅，制定了規划，把野生纖維的生产，列入生产計划，層層下达，層層检查。发动干部上山下乡調查采購原料，并在一、二月份連續召开了三次专业会和現場会，介紹了野生纖維加工厂和国棉六厂的經驗，正由于經过了这一系列的思想工作和組織工作，才保証了这一工作的迅速开展。譬如有的厂开始时强調困难，缺乏热情，只在个别試驗人員中搞，后来經过了思想动員，看到局长亲自挂帅，才积極起来，开始把利用野生纖維作为实現生产跃进的突出工作抓起来，采取大搞群众运动的方法，因而很快建立了脫膠車間，成批生产野生纖維，并且

青島国棉一厂清花車間工人，利用直立式开棉机把脫胶后的棉秆皮纖維打松准备加工。

（新华社記者　陈之平摄）

青島国棉四厂用25%的胡麻纖維，75%的棉纖維混織成質量相当良好的斜紋布。

（新华社記者　陈之平摄）

积極利用它来紡紗織布。有的車間党政工的干部看到厂长亲自挂帅，决心很大，也很快抛弃了試紡野生纖維怕“損伤机器”、“影响正常生产”等等錯誤思想，和对待生产計划一样，天天研究，天天检查。我們認为領导干部对待新生事物抱着坚定不移和无限热情的态度，坚持政治挂帅，是搞好这一工作的首要条件。

其次，必須貫彻群众路綫，大搞群众运动。利用野生纖維和其他工作一样，也必須貫徹大搞群众运动的方針。我們所以能够在短短的三个月的时間內，取得了上馬快、收效快的效果，就是由于我們采取了大搞群众运动的方式来开展这一工作。开始时，我們就采取了专业研究和全面开花相結合的群众路綫的方法；在搜集采購原料方面、局与厂通力进行，上山下乡，边搜集、边采購；在野生纖維的加工和利用方面，广泛地发动群众，开展技术革新和技术革命运动，因而，战胜了許多困难，加速了工作的进展。如野生纖維加工厂，开始时是借用一所民房进行生产，生产工具主要是小缸小罐，完全依靠手工操作，但由于充分发动和依靠群众的力量，筹建五天就投入了生产，并且很快壯大起来。工人自己动手修建了340平方米的厂房，自己动手利用廢料和旧料赶制各种簡单設备。如他們参照造紙厂打浆机的形式，制成了打纖維机，代替了人工用棒捶去打洗，生产效率提高了9倍以上。这个厂依靠群众的技术革新，現在已有剝皮机、打纖机、脫水机等簡单設备，因而生产能力成倍提高。一月份比去年12月份产量提高了1.5倍，二月份又比一月份提高了1.5倍，估計三月份比二月份还要提高1.64倍。在野生纖維加工厂建起的同时，許多紡織厂一方面进行小型試驗，一方面发动群众自建脫膠車間。他們沒有脫膠設备，就把自己的洗澡池子騰出一部分代替蒸鍋，沒有剝皮机和切断机，各班工人业余时間用手剝皮、用刀切。他們說：“把树皮野草也用来为社会主义建設服务，是自己的一份光荣。”在試紡过程中碰到技术上的困难时，他們当作生产关鍵，紛紛献策献計，加以突破。如国棉四厂利用胡麻纖維在粗紗头机初紡时，由于无經驗和脫膠不良，把錠子打歪，錠板也打“劈”了，这是一个很大的关鍵，但工人开动脑筋研究，利用廢料作出了一台翻毛机，解决了这个关鍵，紡出了140余件棉紗。現在不仅各个紡織厂都建立了野生纖維的生产基地，并且有的染厂也在行动起来。如华新紡織染厂印染車間利用高压蒸鍋这一近代化的設备，一天可脫膠生树皮6,000升，几乎等于現在各厂脫膠产量的总和，并且脫膠的質量好、成本低。如果我們进一步把各染厂的可以利用的設备充分利用起来，

那么生产能力将比現在提高数倍或数十倍。我們深刻体会到，搞野生纖維虽然是一件新的工作，困难是較多的，但其潜力是更大的，只要充份相信和依靠群众，生产潜力就会很快地挖掘出来，生产效果也会愈来愈大。

第三，必須切实貫彻两条腿走路的方針。利用野生纖維是一件"万丈高楼平地起"的工作，一切都要从头摸索。如何把这一工作做好，这里就有一个"多快好省"和"少慢差費"的問題。要"多快好省"就必須貫徹"两条腿走路"的方針。为此，我們一开始就明确規定：在建厂方面，要以土法为主、小型为主，土法先上馬，迅速投入生产，然后向机械化和半机械化迈进；在設备方面，要自力更生，尽量利用各种閑置設备或廢料改装或修理；在原料采購方面，应就地取材，由近及远；在脫膠方法上，化学脫膠和自然脫膠同时并举，冬季可多搞化学脫膠，其他季节可多搞自然脫膠。各厂在上述方針的指导下，充分利用現有設备条件，积極寻找利用閑置設备，不增加基建投資，不增加人員，由小到大，由作坊式的手工生产，逐步向半机械化和机械化发展，这样就保証了上馬快、发展快、效果愈来愈显著。另外，在混紡比例上，要好料好用，积極試驗，由少到多，支数由粗到細。开始时混紡比例一般在20%，現在增加到25%，个别纖維用在5.5支紗混紡比例增加到60%。支数开始时在10支左右，現在已可以紡21支。

最后，必須开展共产主义大协作，主要是工商之間、厂与人民公社之間、厂与厂之間的协作。在市委和市人委的領导下，我們与商业部門成立了野生纖維原料联合办公室，工商部門統一組織力量派出人員下乡調查和采購原料，統一分配原料，保証生产。我們原料的来源主要依靠商业部門采購供应。同时我們自己也与附近的人民公社建立联系，訂立合同，供应原料。此外，我們現在还正与郊区人民公社研究帮助他們建立一座綜合脫膠加工厂，在原料产地脫膠。由开始自己脫膠自己生产，逐步轉变为市内紡織郊区脫膠。这样有三方面的好处：一是帮助了公社办工业，二是更加合理地利用野生植物（如皮可紡紗織布，杆子和廢液还可造紙和烤膠、农肥等）；三是省去了自己脫膠原料往返运輸上的浪費，降低纖維制造成本。厂与厂之間的协作，主要是人力的支援和閑置設备的調用，一家有困难，大家帮助解决。这种协作我們認为是不可缺少的，它可以保証原料充裕。在原料使用上，避免好料劣用，可以使厂与厂之間互通有无，有利于普及和发展。經过这种协作，可以逐步达到生产正規化，逐步提高产量、質量和降低成本。

总之，利用野生纖維大有前途。因为我国是一个地大物博、天然資源極为丰富的国家，可供利用的野生纖維到处皆是。从我省普查結果看，仅60項主要野生纖維年产量即可达6亿斤左右，其中半数以上可以用来紡紗織布，并且有些纖維性能比原棉还好。如青島及隣近的昌濰、烟台等地区，野生纖維年产量即达一亿六千七百万斤，如果把这些野生纖維完全利用起来，不但可以使公社和社員增加大量收入，同时还可以混紡棉紗二万件，織成布可供600万人每人作一套新衣，这是一笔多么巨大的財富。野生纖維渾身是宝，皮可以作纖維，杆可以造紙浆，加工中的廢液可以提炼烤膠或制造肥效很高的肥料，所以广泛利用野生纖維，不論对紡織工业或对整个国民經济的发展来說，都有其重大的政治意义和經济意义。因此，我們在利用野生纖維已取得初步效果的基础上，正在繼續加强領导，修改原訂計划，大搞群众运动，把群众运动引向一个更高阶段，使野生植物更好地为社会主义建設服务，保証更大更好地实現紡織生产的大跃进。

青島積極利用野雜纖維
——紡出混紡棉紗六百多件

叶庆祉

一个群众性利用野杂纖維的高潮，目前正在青島各紡織厂开始形成。

青島市紡織工业局遵照上級指示，为了大力开辟原料資源，在去年第四季度筹建了一处野生纖維加工厂。由于采取边建厂、边試驗、边生产的方針，在各方面的大力支援下，仅用了五天的时間就投入生产。自去年第四季度以来，已先后加工膠簾皮、棉杆皮、啤酒花稭子、樟香树皮等供棉麻紡織用纖維20,000余斤，有力地支援了麻袋工业的增产。

但要实現紡織工业更好的跃进，增产更多的紗布，仅有一个野生纖維厂是不够的，因此在去年十二月底，局又布置各棉、麻紡織印染厂一齐动手，大搞群众运动、普遍筹建野生纖維加工車間。由于有了野生纖維加工厂的办厂經驗，所以在不到半个月时間內，各厂就先后成立了十一个脫膠車間(小組)。本着因陋就簡勤儉办厂精神，土法先上馬，如利用澡塘作为脫膠水池，利用各种閑置不用的陈旧設备进行改装修理，或利用廢料自制等，如有的厂沒有原料切断机和电碾，就到人民公社去借鍘刀和石碾代替；有的厂利用造紙厂廢弃的打浆机改装成打纖机，用旧料自己制造脫水机，以爭取尽快地投入生产。同时，为了及早摸索各种纖維的脫膠方法、物理性能和紡紗价值，大家都日以繼夜地試驗研究。在原料品种的选择上，采用广泛发动工人献計献策的方法或专門訪問老工人，通过回忆抗日战爭时期敌伪利用野生植物的情况，对寻找野生植物有了很大啓发。目前各厂加工車間正在边建設、边試驗阶段，有的厂已正式投入生产。如国棉六厂目前每天已可出纖維300～400斤。到二月底止，全局已加工脫膠交簾树皮、樟香树皮、岩麻、桑树皮、啤酒花稭、棉杆皮等近20种野生植物共十二万斤。紡出各种混紡棉紗603.37件，織布6,800公尺。在混紡比例上，一般达到20～25%，有的达到60%。支数由粗支紗逐步过渡到中支紗。在布的品种上，根据野杂纖維的性能，生产了14×14的胡麻混紡紗斜紋布和試織了一部分5.5支双股人字呢等，受到消費者的欢迎。这对供应制作工作服和包装用料等所需棉布将起很大作用。

在推动野杂纖維利用方面，局成立了野生纖維領导小組，由局长挂帅，負責推动各項工作。为了帮助各厂迅速解决脫膠技术問題，1月20日在野生纖維加工厂召开了脫膠技术現場会議，除着重介紹各种野生纖維性能和脫膠工艺过程以及应該注意的事項外，并組織現場参观表演，同时介紹了这个厂認眞貫徹小型为主、土法为主，边建厂、边試驗、边生产方針和勤儉办厂的經驗，对加速筹建野生纖維車間，起了一定的推动作用。在解决脫膠技术問題之后，局为了帮助进一步解决野生纖維紡紗技术，突破野生纖維利

用的最后一关，又着重帮助国棉六厂进行試紡，根据野生纖維物理性能和棉花混紡情况，在紡紗主要工艺設計上采取了加强分梳、适当地加大温湿度、减輕定量、减慢速度和减小牽伸使道数尽可能减少，并适当加大拈度和减輕加压，把梳棉彈性針布改为金属針布，避免了野杂纖維阻塞針布。在国棉六厂試紡試織成功以后，局又在2月19日召开了野杂纖維紡紗工艺交流会，由国棉六厂介紹利用60％交籐树皮纖維和40％18^{S}断抄紡試5.5支紗成功的經驗。这一事实不仅給参加代表进一步解放了思想树立了信心；同时也証明了国务院指示利用野杂纖維紡紗的正确性。在野杂纖維的品种上，也說明了不仅麻类纖維可以紡紗織布，就是树皮纖維也能作为棉紡原料，这就給形形色色的右傾保守思想一个有力的駁斥，对今后广泛利用野生纖維，开辟了广闊的道路。

为了正确地利用野杂纖維，局根据上級指示精神，制定了几項方針：在建厂方面——采用土法为主、小型为主，要求先以土法上馬，迅速投入生产；在設备方面——应該自力更生自給自足，应尽量利用各种閑置設备和廢料改装或修理；在原料采購方面——应本着就地取材由近及远；在利用方面——麻紡厂以脫膠麻紡原料为主，棉紡厂以脫膠棉紡原料为主，野生纖維厂以麻紡原料为主，并搞一部分棉紡原料以指导生产；在脫膠方法方面——采用化学脫膠和自然脫膠同时并举，冬季可多搞化学脫膠，其他季节可多搞自然脫膠。目前各厂和車間的建設正根据上述方針紧张进行，全部投入生产后，全局每月可生产相当于棉花的各类野杂纖維4200担。如按混紡25％，每月可生产混紡紗4000多件。但目前各厂进度不很平衡，有的厂进度比較迟緩，为了大力推动这一工作，目前正采取以下各項措施：

（1）为了保証原料供应，在二月上旬由工商部門成立了野杂纖維原料联合办公室，負責原料采購工作，并根据原料特性进行統一分配，使棉紡、麻紡、紡繩、造紙工业原料得到合理安排，避免了原料浪費；做到眞正的物尽其用。

（2）大力开展綜合利用：野生纖維全身是宝，皮可以制纖維紡紗織布織麻袋，膠液可以提炼烤膠，杆可以造紙或加工成木板，另外利用脫膠液可以提炼肥效很高的化学肥料，如胡敏酸目前已着手試制，如大量提炼后，对农业支援是很大的，并且野生纖維的成本将大大降低。

（3）大開技术革新和技术革命：由于土法先上馬，大部采用手工操作，占用劳力較多，劳动强度較大，因此充分发动群众大搞技术革新和技术革命，逐步实現半机械化和机械化，更感急要。如野生纖維厂制造打纖維机代替人工用棒捶打，不仅减輕了工人劳动强度，还提高工作效率将近9倍。华新紡織染厂利用染厂高压蒸鍋进行脫膠，一次投料20,000斤可出纖維約6000斤，对提高脫膠能力降低成本起了很大作用。又如青島麻紡厂利用生棉干皮直接紡織麻袋，已經試驗成功，（目前綑紗混用50％生棉干皮）且麻袋質量符合要求。

目前青島地区的野杂纖維利用工作基本上行动起来，由于这是一項新的工作，还缺少經驗，因此必須在党的領导下，坚持政治挂帅，大搞群众运动，明确利用野生纖維的經济意义和政治意义，立下雄心大志，在60年新的一年里，大搞一場化无用为有用，一用为多用，使野草变良棉，讓千年万代作为烧柴的野生植物，在我們社会主义时代里大放异彩。

把野草变良棉　化无用为有用

青島国棉六厂

在新的更宏偉的1960年里，我厂为更好地貫徹执行党的社会主义建設总路綫，适应新的跃进形势发展，千方百計寻找代用品来增加生产，除了把紡紗下脚棉全部利用外，还必須寻找新的途徑。山东省野生植物普查队給我們提出了丰富的資源情况，仅六十二項主要野生纖維年产量即可达到6亿斤左右，其中半数以上可用来紡紗織布，并且有些纖維性能比原棉更好，单青島、昌濰、烟台等地区的野生纖維年产量即达11267万斤。因此我們認为野生纖維有其广闊的源泉，可以取之不尽用之不竭，可作为紡織原料的主要补充，可以把野草变良棉，化无用为有用，讓野生纖維为社会主义服务。

我厂在总路綫的光輝照耀下，在市委和市紡織工业局的領导下，深入地开展以技术革新为中心的增产节約运动中，大搞野生纖維，为全年增产2000件紗而努力，至目前为止已分析出野生纖維15种，試紡3种，同时在1月初即成立专业小組，配备专职人員20余人，边建立厂房，边生产，目前已經每日处理出膠籐皮纖維400市斤，供应連續紡紗生产已半月多。在原料收購方面，我們收購了膠籐皮、啤酒花稭、野麻等共70余万斤，这些原料的品質比較好，能混用60%，另外的40%是利用18支的抄断花，到成紗含野生纖維55%，品質良好。在基建方面，已修建碱煮池11个，达45立方米容积；新制打纖机一台，以及配备剝皮机、脫水机、烘干机等必需設备，拟作高气煮鍋三台，并根据发展的需要准备增添新的設备。

从土到洋制定規划　大搞特搞野生纖維

我厂党政領导十分重視这項工作，由厂长直接抓此項工作并列为日常工作議程中，每次党委会或厂长室开会时都討論野生纖維的工作进展，并經常給予及时的指导，組織有关部門的协作。根据工业局指示各厂应建立一个年产2000担、力爭4000担以上的野生纖維加工車間，我厂即制定了短期和长期生产的規划，即日产3件和30件两个短期方案，以及年产5000担纖維的长期規划，这三个規划是相互联系的，是由小到大、由土到洋的規划，目前第一个方案已經完成，第二个方案正在进行中。

目前正在深入开展以技术革新与技术革命为中心的增产运动，关于利用野生纖維是增产的主要内容，也是大搞科学研究的課題，特别是处在萌芽阶段，到处是关鍵到处是課題。例如不同原料应該怎样不同处理，如何合理配方，如何自然脫膠，紡紗工艺如何适合纖維特性，如何改善纖維特性等等，所有这些都是迫不及待的事情。为此我們針对这些題目，发动群众采取三結合专业会議予以討論，发动人人献計、个个献策立功，可采納者就有35項，其中如打纖机分离纖維，浸酸以低温稀酸为佳，石灰和尿代替烧碱，梳棉机改用金属針布，提高野生纖維混入率二

倍等，获得了显著的效果。其他如葛子剥皮机，綜合利用烘膠造紙、制作化肥等，也正在研究中。这些工作也都貫徹了由小到大、由土到洋、土洋結合的原則，如分离纖維最初用木錘打击，后用电动石碾，現在改用打纖机（造紙厂打浆机改装）。脫水机也是这样，初用人工挤，現用自制脫水机，将来要搞离心式脫水机。在碱煮方面現在利用竹棒撈出，完全手工操作，以后要用高汽压鍋进料出料自动化。我們在初建設备中，利用一切原有的設备，就地取材，因陋就簡，如沒有水池就利用洗澡池等，我們認为这样可以做到多快好省地利用野生植物。

青島国棉六厂併粗車間正在試紡胶籐皮与棉纖維合成的紗

（新华社記者　陈之平摄）

各方結合，共同协作，尽力增产紗布

野生纖維利用紡紗是一項新的工作，无論在貨源、化学分析、脫膠处理等方面都是極其生疏的，因此必須做好四結合。

（1）与农場和人民公社結合。我厂是与崂山林場相結合来开辟貨源的，如李村公社就将啤酒花稭支援我厂，崂山林場曾协同寻找崂山野生植物，准备在今年对可紡野生植物組織收割和收購。

（2）与土产廢品站結合。廢品站一直掌握紡繩纖維，而其中部分可以利用紡紗，他們对各地所产品种与性能都很熟悉。

（3）与学校結合。我厂与山东化工学院共同协作，研究配方及化学分析等工作。

（4）厂际之間密切結合。除了同行业之間經常参观学習交流經驗外，还到造紙厂結合起来，他們有較完善的設备及各种野生纖維的品質資料，特别是在設备上有很多可以参考的。

通过一个多月的实踐，証明紡織厂不仅能搞野生纖維，而且能够大搞特搞，野生纖維不仅能紡紗，且能紡好紗織好布，其关鍵是在于紧密依靠党的領导，坚持政治挂帅，大搞群众运动，大鬧技术革命。当然在才开始搞时也免不了有个别的暫时的困难，如成本較高、耗費劳力較多等，所有这些，我們相信是可以通过技术革新等方法来解决的；而主要的是对野生植物制成纖維紡成紗織成布这一本質的一方面，不能有任何的动摇。因此野生纖維的加工利用必須树立长期观点，立雄心壮志，大搞特搞，以保証紗布增产的需要，使它在国民經济的发展中发揮巨大的作用。

★　★　★

短评

协作配套　大力推广

以机械化、半机械化为中心的技术革新和技术革命运动，正以燎原之势，在紡織工业各行各业中全面鋪开。全体紡織职工都在晝夜苦战，廢寢忘食地大搞机械化、半机械化、自动化、連續化。革新項目層出不穷，繁星滿天，每天捷报頻传，战果累累。手工操作、笨重劳动像冰雪遇到太陽一样的在溶解消逝，机械化、自动化程度在天天上漲，紡織工业的技术設备和生产面貌在日新月异。

面对着这样海闊浪高的形势，如何把运动推向更高水平，除了繼續坚持政治挂帅、繼續大搞群众运动、突破某些薄弱环节和不平衡的局面以外，有一个經驗，值得注意，也值得提出，这就是：协作配套，有領导有重点地組織推广。

很多地区、企业已經抓了这个工作，如組織展覽会、現場会等，互相交流、組織配套，使各个单項的机械化，变成整个工序的机械化，进而向生产連續化发展，变成一条龙。本刊这期报道的西安地区大型紡織企业通过現場观摩，組織革新配套成龙，就是一例。

协作配套，是在前一阶段大搞操作技术表演賽和生产运动会中所創造的成功經驗，这不仅是推广操作技术的重要一环，也完全适合于当前大搞机械化和自动化。工业生产紧密相連，一个环节革新了，另一个环节就会不相适应；要使各个环节在革新中全面衔接，互相提高，这就需要配套。涓滴成流，川河归海，把已經創造出来的零星分散的单項成就，按机台、工序、行业进行协作配套，使单項的革新，綜合发展成系統的成套的革新；使各个革新充分发揮作用，这对运动的发展，生产的不断跃进，将起着巨大的作用。千百万个土法的、土洋結合的大小革新，是广大群众在技术革新战綫上迸发出来的智慧的火花，把这种智慧之花，在極大范围內集中起来，互相补充，得到提高，就能成为光輝的結晶。这是技术革命运动走向更高水平的新发展。

协作配套是普及与提高相結合的过程，搞这个工作不能小手小脚，更不是少数人員研究凑合的事情。仍然必須大搞群众运动。要广泛发动群众，运用三結合方式，相互观摩比較，座談討論，評选鑒定。群众在生产实踐和革新运动中已积累了不少經驗，能够鑒毛辨色，識别高低，这样通过群众自己評比自己的創造，不仅結果可以完善，而且迅速。在配套过程中还使群众得到一次深刻的啓发。不仅是具体創造的啓发，还有先进思想和动人事跡的啓发，从中可以吸取更多的鼓舞力量和創造窍門，就会有更多的創造发明涌現出来，从而把配套成龙变为进一步动員群众的过程。

配套成龙的目的是为了推广，不是为配套而配套，必須把配起套来的系統經驗，在短时間內突击推广。在配套时固然要协作，在推广时，也必須大搞协作。从技术力量、物資、图紙、經驗等方面共同协作，互相支援。正如无錫地区搞运輸机械化一样，全行业动手，集中力量，短期內突破一点，解决关鍵，声势大、士气旺、行动迅速，协作风格高；在推广配套經驗中，也都必須这样动作，才能事半功倍。

厂际协作配套　扩大革新战果

西安地区大型紡織企业技术革新走向新高潮

西安地区八个大型紡織、印染企业，坚决响应中央和省、市委号召，向机械化、半机械化、自动化、半自动化进軍，把技术革新和技术革命运动，不断地推向新高潮。

西北国棉三、四、五、六厂，西安、大华紡織厂和西北一印、新西北印染厂，于3月2日到4日，联合召开了技术革新經驗配套現場会，把各厂1958年、1959年和今年以来的另星革新、单項經驗，集中在一起，进行現場观摩、研究、配套。各厂共交流了革新經驗569項，經过分工序組織专人观摩、采用“三結合”逐項研究，反复討論，現在肯定可以推广的項目有452項，可以配套的有294項，并已配成29套。这些革新經驗，經过配套成龙、成网、成綫，把手工操作变成机械化、半机械化的已有82項，自动化、半自动化的有13項；机械化变自动化的有25項。大家反映：厂际协作就是力量大，过去几年办不到的事情，現在几天就办到了。这些革新經驗，是今后繼續跃进的法宝。

通过对大量革新經驗的集中观摩，現場配套，分专业討論，大大解放了思想。过去有許多人，对大企业搞革新認为油水不大，現在，都認为大企业搞技术革新大有可为。国棉三厂、大华紡織厂等試制成功碎花机、自动鋪花机等七項革新机具，在一台車上配套后，就成了完整的碎花鋪花机。几十年来一直是手工操作的穿筘工序，国棉五厂已使用了电气自动分紗盘，西安紡織厂又試驗成功了电气自动压筘刀，配套后立即使穿筘工作变为半机械化。

在革新技术中，有些人对大項目認为是空想，对小項目又感到沒搞头。在各厂經驗配套中，西安地区六个紡織厂把細紗机上的大小革新共34項，集中在国棉六厂配套成龙后，使21支售紗机速度由280多轉提高到320轉，不但产量高，質量也好，紡出了优級紗。工人顧銀凤說：过去連300轉都加不到，現在配套成龙机台加到这样高，生活还这么好做，有了这些配套經驗，速度再高我都不怕了。事实扭轉了許多人看不起小革新的錯誤認識，他們說：革新不分大和小，提高功效都是宝。許多革新建議的事实，証明了搞革新，必須要有一股干劲和鑽劲，百折不挠，不怕失敗。西安紡織厂党委書記张建国同志，經过五、六年的失敗和上百次的試驗，終于基本試制成功了吸飞花机。

各厂都本着虛心学習别人經驗，誠恳帮助别人困难的态度，互相补充，互相促进。很多同志在机旁繪图，把别人的好經驗立即在本厂推广。国棉四厂学習国棉六厂制造除地洞花机的革新，决心在3月底前推广使用；国棉五厂学習了国棉四厂布机高速經驗，苦战一夜，使自己的标兵机台达到了更高的速度；新西北印染厂要立即推广西北一印雕刻花样等21項經驗，西北一印又推广了新西北节約烧碱等28項經驗。使互相学習、帮助，互相促进形成风气。并进一步激发了群众向机械化、自动化进軍的昂揚斗志。

現在，一个声势浩大技术革新运动，已在西安各紡織、印染企业形成新高潮。

（王元生　刘庄）

技术革命是貫彻总路線的重要环节

——記北京市紡織工業技术革命运动的新階段——

王光輝　刘文譽　宋禹平

当前，北京市紡織工业战綫上一个新的技术革新和技术革命高潮已經形成。革新的巨浪席卷各个角落，广大职工雄心很大，干劲十足，敢想敢干不分晝夜战斗在技术革新战綫上。整个运动已經从个别操作、机台、工序的革新，发展到按行业成套革新，系統地向机械化、半机械化进軍的新阶段。据不完全統計，全市紡織工业已出現了連續生产綫8条，实現295項机械化代替手工劳动，有8种机器实現了自动化装置，有四項印染工艺实現了单程化。大大小小的革新項目，与日俱增，繁星滿天。

从这一阶段北京紡織工业技术革新运动的开展情况，說明了下面几个問題。

技术革命是貫彻总路綫的重要环节

絕大部分厂已把技术革新和技术革命当作貫徹总路綫的重要环节。領导上向广大职工大講全国和本市的大好形势，坚持政治挂帅，动員职工解放思想，破除迷信，敢想敢干，其結果是搞的轟轟烈烈，群众干劲很足，在短期內收到显著效果。例如机織印染厂从去年9月以来，一直抓住技术革新，領导上不断地向群众講形势，交任务，百分之九十以上的职工开动了脑筋，运动轟轟烈烈，声势浩大，全厂2500多名职工共提出革新建議16000多条，已实現了百分之八十以上，在不增加設备和减人的情况下，染布日产量由18公尺提高到30公尺。京棉三厂的領导干部，明确了技术革新是貫徹总路綫的重要环节之后，放手发动群众，最近实現了清花机花卷大卷装，可以节省一套清花机，并为梳棉扩台創造了条件。与此相反，少数工厂对技术革新是貫徹总路綫的重要环节認識不足，行动迟緩，效果不大。例如清河制呢厂，开始时有的認为“当前生产很紧张，沒有时間搞技术革新”；有的認为“要搞技术革新就得搞洋的”；有的等待領导布置，因此有一段时間行动迟緩，收效不大。最近这个厂連續召开了群众大会和四級干部会，检查批判了种种錯誤認識后，决定将技术革新作为当前的中心工作，形势大变，在几天之內就掀起了技术革新高潮，出現了一批革新項目。

大搞群众运动　进展快　收效大

搞技术革命是采取大搞群众运动，还是中搞和不搞群众运动？两种不同的作法，得出两种不同的結果。凡是大搞群众运动的工厂，大胆放手发动群众，百分之九十以上职工都投入运动。領导抛綱、交任务；群众举目、出主意。这类工厂搞得有声有色，出現人人动脑，个个动手，处处革新的局面。短期內出現成批的重大項目，生产直綫上升。凡是中搞和不搞群众运动的工厂，仅仅依靠少数人研究試驗，結果是冷冷清清，进展很慢，收效不大。京棉二厂在2月上旬发动群众不够广泛，依靠少数专业人員搞技术革新，进展很慢；2月中旬貫徹了市委关于当前技术革新的指示后，动員了三千多名职工，組織了79个专业組，在八天之內就搞成了半机械

落紗代替了手工操作。現已推广了35台。市針織厂的漂染車間大搞群众运动，95%的职工参加战斗，收效很大。在二月份組織了三次战役，創造了染淺色布的煮炼、漂白和染色一元化。生产效率提高一倍，染色牢度提高半級。最近又将六台繩洗机联动远距离操縱，整个繩洗过程实現了連續化。日产量由4000公斤提高到7000公斤，人員減少三分之一。

依靠群众日行千里　伸手等待寸步难行

是群众包打天下，还是少数人員包打天下？是自力更生，还是伸手等待？这是实現技术革新的两种方法。依靠群众，土洋結合，日行千里；好高騖远，伸手等待，寸步难行。染織厂动員了百分之九十以上的职工自己动手，利用廢料旧料制造了64台土机器，改造了一百多台旧机器，在全市織袜行业中，最先实現了手搖袜机电动化和扦紗、打軸机械化。該厂为使手工割灯芯絨早日实現机械化，一面积極配合崇文机械厂制造自动割絨机；一面自己制造了14台木架圓刀割絨机，效果很好。这个厂的机械化程度去年第四季度只有30%左右，今年2月底就提高到60%以上。市針織厂最近搞絨布拉毛自动翻布，发动工人想办法，只花了7角錢用竹子作成一个翻布器代替了手工操作，由过去一人看一台提高到一人看两台。京棉三厂搞半机械落紗缺少鋁，就发动群众献宝，两天之內职工們就捐献了鋁制品17公斤，克服了这个困难，制成半机械落紗机。手工印花厂是一个完全手工操作的小厂，由于貪大求新，脫离实际，依靠少数人員画出20多张机器图紙，完全等待外部加工，結果三个月的时間一台机器也未制造出来。最近，依靠群众土法上馬，制造出一台可以印六个色的木架毛巾印花机，产量翻了一番，劳动强度大大減輕。

紧紧圍繞生产　保証全面跃进

技术革新必需紧紧圍繞生产，克服薄弱环节，保証全面跃进。机織印染厂根据今年的生产任务，染布日产量需要提高到30万公尺。而絲光产量只有24万公尺，是个薄弱环节，发动群众圍攻后，絲光由两層改为三層，日产量提高六万公尺。絲光产量赶上后，煮布又是薄弱环节，接着就发动群众試驗成功利用退浆池低压煮炼，每天增产5万公尺，相当于一台煮布鍋的产量，保証了生产跃进。

由于技术革新运动紧紧圍繞生产，1960年以来，北京市紡織工业連續取得了新年开門紅、春节开門紅、日日紅、滿堂紅的全面跃进。工业总产值連續两个月超額完成了一、二月份国家計划，比上年同期提高37.8%；18类主要产品产量也都超額完成了計划，棉紗完成110.87%，棉布完成103.4%，針織內衣完成106.2%，印染布完成計划的102%，精紡毛織品完成104%。与1959年第四季度比較：日产值水平提高了315%；25种产品質量提高的有8种，稳定的有16种，不稳定的只有7.5支毛綫一种；提高的品种有混紡嗶嘰、华达呢、凡立丁等。今年一开始就向高、精、新、尖方向发展。高級的花色品种今年以来有了很大的增加。据30个工厂的統計，今年共試制新的花色品种395种。棉紗平均支数由去年22支提高到23.94支，已开始生产100支棉紗、100支合股綫、100支高級府綢和印花长毛絨、印花凡立丁、色紡紗等。

北京市紡織工业技术革命运动，将在前一阶段的基础上，縱横发展。全市将按棉、毛麻絲、針織、印染和单織行业，組織行业性的战役和千人检查团，促进运动走向更高水平，对具有普遍意义的重大項目要組織配套全面推广，使一处开花，全市結果。并繼續推广先进操作法，推广高支紗看2000錠、平布搶48台的經驗，提高工人看台看錠能力；与此同时，还要大搞原料节約，利用代用品，大搞綜合利用，并向一流产品进軍。

无錫市整个紡織系統奋战六天

全行业基本實現运輸机械化半机械化

无錫紡織系統十二个市属工厂的职工，在市委和紡織党委的領导下，开展了运輸机械化半机械化的突击运动，从2月20日到26日集中力量，奋战六天，在交通部門大力支援下，完成了吊杆20台，卷揚机4台，堆包机3台，路軌二条，大小車輛61部，出現了自动綫7条，流水綫4条。仅仅六天的时間，整个紡織系統基本上实現了全行业搬运吊杆化、流水化、軌道化、車輛化，徹底改变了长期以来手工运輸的面貌。不仅大大减輕了劳动强度，而且大大提高了劳动效率，节省出劳动力支援了别的部門。运輸工人高兴地唱道：

“扁担挑、扁担扛、过去扁担压断腰；实現机械化，从此一旦抛，运輸工人哈哈笑。”

开头，部分工厂干部存在着一些思想問題：認为“运輸是搬运工人的事，与我們关系不大。”“厂里装吊杆、堆装机，利用率不高，不合算”等等。針对这些思想，紡織党委組織各厂干部学習了文件，开展了辯論，弄清运輸与生产的关系，使大家明确，厂內运輸和装卸，是整个生产过程中不可缺少的重要部分，也是保証生产高速度发展的重要环节。在提高認識的基础上，帶領干部和工人到現場去看运輸工人劳动，听取他們的意見。搬运工人的笨重体力劳动特别是棉花上堆的紧张劳动，激起了干部和工人的阶級友爱感情，深深感到实現运輸机械化、半机械化的重要性和必要性，以及它的經济意义和政治意义。他們說：“高速度建設社会主义是集体的事业，不能分什么家。”接着一个厂內运輸机械化、半机械化的群众性突击运动立即在各市属紡織厂轟轟烈烈地展开。

因此，不仅是运輸工人进行突击，各厂工人都人人动手支援运輸机械化赶制运輸机械。天元厂的搬运工人下班后主动参加义务劳动，运泥土，搬石头整理碼头；美新絲厂三个木工，利用厂星期天突击一昼夜，制成一台碼头吊杆；繼絲一厂干部以一天义务劳动，整修好一个碼头；針織服装厂突击两天把車間之間手工运輸，改为“空中传送”运輸，不但减輕了劳动强度，而且节約了十五个劳动力。

紡織党委对这一运动抓得很紧，决心也大，領导上建立了日日汇报、天天检查制度；查思想，查項目，查进度，查“死角”，促进了技术革新运动蓬勃开展。

各厂从当前生产出发，貫徹因陋就簡，从土到洋的方針，千方百計寻找代用品，克服原材料方面的困难，做到迅速上馬。繼絲一厂造的一台堆装机，缺三角鉄，从厂里找了旧管子电焊装成；針織服装厂車間到倉庫“空中运輸”缺少輸送帶，找到了一根旧廢水龙帶，割开代替效果很好。丽新鋪路軌缺枕木，就用黃石代替。申新鋪路軌，缺鉄，就用陶瓷路軌代替，可載重壹吨；兴业布厂找了廢料，造了30多輛大小車輛。总之这次实現运輸机械化半机械化所要的材料，大部分是从旧廢料中找来的。

目前，正在进一步巩固、提高，增添設备，改装部分設备，达到安全灵便，提高装卸效率。并且要合理調整倉庫布局，縮短运輸路程。在倉庫布局基本合理或布局未調整前，积極搞軌道，进一步实現运輸軌道化。对車間工序之間半制成品运輸，要求改联动机和减少工序，装置流水綫、自动綫，逐步做到运輸流水綫、自动綫，消灭車間工序之間半制成品的人力运輸。

（无錫市紡織工业局　朱順德）

湘潭紡織印染厂實現了碼頭運輸索道化

陈放

我們湘潭紡織印染厂靠近湘江东岸，有水陆二条运輸綫，一条从車站进厂；另一条从碼头到倉庫，距离573公尺，高低位差达47公尺。建厂时修了一条弯弯曲曲的上山公路，主要依靠板車运輸，效率低，劳动强度大；来回一次要一个多鐘头，特别是从駁船到上岸要爬几十級阶梯，很为吃力。58年大跃进以来，棉花、煤炭、建筑材料等从水路运入量大大增加，平均每天达270多吨，最多达300吨，厂内常常发动职工在业余时間大搞运輸，有时晝夜不停，还不能及时卸貨，滿足生产、基建需要。因此，改革碼头运輸工具，实現运輸机械化以提高运輸效率，就成了十分迫切的要求。

去年年底，我們已經做了一些准备工作，今年二月，根据省、地、市委指示。大搞交通运輸和碼头运輸机械化，全体职工在党代大会的鼓舞下，发揮了冲天干劲，从8日起苦战一周，突击制造和安装索道运輸，15日完成了第一段索道工程，从碼头拉上了第一批貨物，实現了碼头运輸索道化，第二段索道工程也在月底前可以完成。

由于实現了碼头运輸索道化，就根本改变了碼头运輸的面貌，使运輸效率大大提高。过去板車拉貨物来回一次要一点多鐘，每人每天只能运1500公斤，每天要180人才能运进270吨貨物；現在索道运輸一次只要5分鐘，18个人管理，一天就可以运輸貨物270吨，运輸效率提高9倍，节約劳动力162人，为生产建設的物資供应提供了便利的运輸条件。

索道运輸是一項新的工程，我們过去既沒有搞过，也缺乏現成的資料可以利用。而由于碼头到山头坡度大，又有一条高压电綫横过山头，首先在設計上碰到一些困难；同时，制造纜索需要鋼繩，索架基脚需要水泥灌捣，这些材料都不容易搞到。在总路綫的鼓舞下，职工群众发揮了敢想敢作、大胆革新的大无畏精神，运用領导干部、工人和技术人員三結合的方式，采取边計划、边制造、边安装的步驟，先后突破了技术和材料上的难关。如为了克服高压电綫的阻挠，我們将整个索道設計工程分为二段，第一段从碼头到山頂，把貨物拉到山頂的中轉站，第二段从山頂中轉站到倉庫架設索道，横过馬路上空，把物資运进厂内。为了解决材料困难，采用土洋結合的办法，利用旧料廢料制造設备，如鉄塔需要角鉄搞不到，就用旧鋼管焊接和中間灌水泥的办法来解决；如原設計引索上用葫蘆吊貨物，現在改用繩子吊，既可节省原料，又可提高效率；原設計卷揚机軸的直徑为85毫米，現改为75毫米，节約鋼材1吨多，同时在市委支持下，兄弟企业支援了我們9吨水泥和三卷鋼絲繩，突破了主要材料上的难关。为了提前完成索道工程向党代会献礼，从二月八日起，我們发动机动車間和一分厂职工，分兵两路，一路赶制索道設备，日夜施工安装，一路大挖土方，日夜三班赶修道路。車間党支部書記、主任和技术人員深入現場，和工人一道苦战，当9米高的鉄塔設計图紙9日交到修机工段后，当天即集中30多人苦干一天一夜，第二天早上就交了貨。安装中許多同志連干几天几晚不休息，电焊工易清云焊鉄塔时三天两晚不睡覚，下雨也照样干；修路中也涌現了不少动人事跡，原計划六天完成土方工程在三天就完成了。在群众这种雄心壮志和披荆斬棘的干劲下，使工程进度大大加快，15日装好了第一段索道工程，实現了运輸机械化的理想，他們說："苦战一周，幸福万年！"

革命無止境　好了還要好

——記国营上海一印印花后处理大翻身

陶乃傑　孙永康

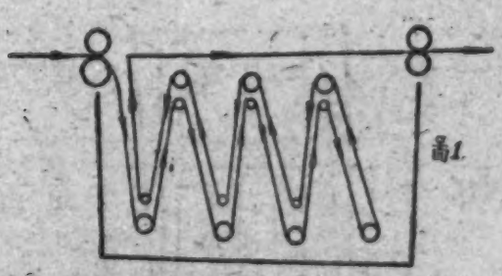
“革命无止境，好了还要好”，这是上海第一印染厂职工們的共同語言。印花車間后处理生产組长吳金生同志就是該厂不断革新中的一个好榜样。

后处理一直是印花車間的薄弱环节，一批布往往要复洗好多次，一般白地的冰染料和印地科素尔染料印的花布要洗二至三次，这样不但浪費了好多煤、电、水和肥皂等物料，并大大束縛了印花机的产量。

吳金生的心象掛了鉛块一样沉重，他想到了党委的号召，立志攻破这一关鍵。

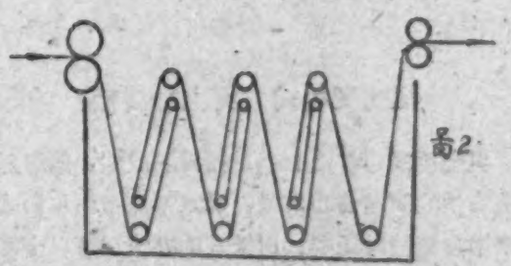
打响第一砲

要提高洗滌效率，就要增加布在洗滌液中的浸漬时間。吳金生想用增加导布輥筒的办法，但輥筒排得太密，揩車和穿布都有問題，这个办法行不通，在他面前的白紙上划了各种穿布的方法，还是不能解决。一天，他看到了一架用滑輪的吊車，繩子上下巡迴地穿着，他猛然想起，水槽导布輥平行排不行，不是可以改为立式嗎？他立刻拿起一张紙，打起草图，一个高效往复洗布的洗布槽設計形成了。（如图1）



这个建議立刻得到党总支的支持和鼓励。他馬上找旧料，自己动手，鏇、鉗、鑽、配，經过二十余次的試驗，終于装成了二格双排輥的水洗槽。运轉之后对洗滌效率提高很多，这二格廻轉式水洗槽中的水要比普通水洗槽中的水混油得多，这正說明了布上的浮色浆料洗下得最多。

革新成功了，但是新的困难亦随着产生。布在廻轉式水槽中容易起皺，一不留神，布就会断头。根据他十多年的操作經驗，以及多次观察摸索，終于給他想起了改变穿头的办法。（如图2）



經过这一改革。虽然在布匹起皺問題上解决了一些，但是还不能基本解决。原因是：廻轉式水槽比一般水槽的小輥筒在数量上增加了一倍，因此布身张力較紧，对薄綫布来說，还是有起皺現象，这的确是个难題。

“天下无难事，祇要有心人”，这些困难并沒有把吳金生吓倒，他深信，有党的領导和群众的支持，沒有一件困难不能克服的，于是他的心又活跃起来了。

吳金生为了这件事，好几天沒有合上眼，吃飯走路都在想。他常对自己說：“吳金生啊吳金生，难道你就被这点小事难住了嗎？不！决不能，咱們工人还要征服自然，向自然作斗爭哩！”由于他的雄心壯志，他想到过去水槽里布起皺时，曾經小心地用手搓动小輥筒，助一把力，布就不皺了，想着想着，他几乎高兴得跳了起来，于是他兴冲冲地跑进支部办公室，在总支書記和領导的重視

下，他設計在水槽主动軋輥軸上，套一根活絡三角皮带，带动上排小輥筒的中間一只（如图三）使成为主动，起到了用手帮助小輥筒轉动的作用，終于解决了起皺的关鍵。

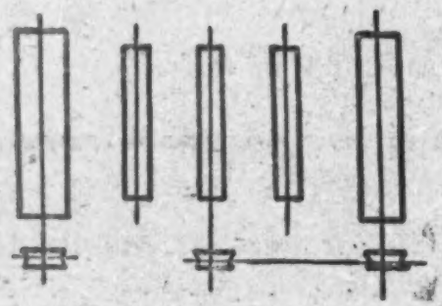


图 3

吳金生同志的大胆創造，得到該厂領导的重視，組織力量推广这一重大革新項目，并将一台六格水槽平洗机，改装了五格，投入了生产，为解决后处理高效的关鍵打开了一个缺口，取得了第一个胜利。

紧式变松式　更上一层楼

吳金生同志并沒有滿足既得的成績，他想廻轉式洗布槽的問題是布太紧，那末不是可以用松式堆布来增加浸渍时間嗎？用松式的办法还可以十倍八倍地增加容布量。想到了就干，党总支立即組織技术人員一同研究，設計成轉輪式洗布槽。象从前一样，吳金生同志依靠了兄弟班的当車，大家一起动手，找旧料，找木板開窍办法用土法上馬，利用废三角鉄的撐档，木板做叶子，縫合双层导带做传动，不断克服了材料上和施工上的困难，装成了一格轉輪式水槽（如图4）。轉輪分为十格，每格容布1.5～1.2米，息洗时間約2分鐘，提高浸渍时間十倍以上，洗滌效率大为提高，将轉輪式小槽和二格轉式水槽連在一起可以抵得上一台八格水槽的平洗机。

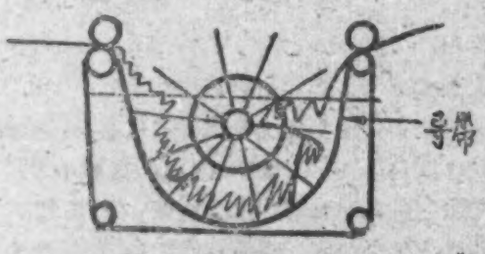


图 4

土法超洋法　几条扁鉄破关鍵

这时，印花車間正在試驗用士林悬浮体印花，这是印染生产的新工艺，既可降低成本，又可大大簡化工艺过程，这工艺要經过一道湿布蒸化过程，但蒸化时往往造成搭色，使漂亮的花布弄得面目不清。国外的办法是采用一种大型挤式蒸箱，使布在蒸箱内反面和輥筒接触，这样做工程浩大，一台机器要长达十五米（按每分鐘50～60米产量計），比原有漂染机还长，这样做是行不通的，一定要利用原有小蒸箱通过革新来解决。当时試驗在輥筒上涂一层有机硅防水性树脂，結果失敗了。当这个問題在群众大会上討論，吳金生同志提出用多角輥的办法可以解决，他利用半吋的扁鉄焊在洋元上成多角輥，彻底解决了“搭色”問題，士林悬浮体印花迅速投入了生产。多角輥还带来了沾色少揩車容易的好处，因此又推广到平洗槽中应用，減少了揩車时間，提高了洗布机运轉率。

（多角輥如图5）

图 5

好了还要好　后处理大翻身

技术革新一个接一个地实現，后处理的关鍵格續被攻克，党委“好了还要好，革命无止境”的号召，在吳金生同志的心里响亮着。吳金生同志一再督促自己，不能自滿，还要大搞，他回去到兄弟厂参观学习，和三班同志开諸葛亮会議，总結了軋碱汽蒸洗布法的經驗，一致認为水封口汽蒸洗布是洗萘酚打底布的有效措施。方向对头就动手，在机动車間支援下，先后将二台浸染机改成四格和五格水

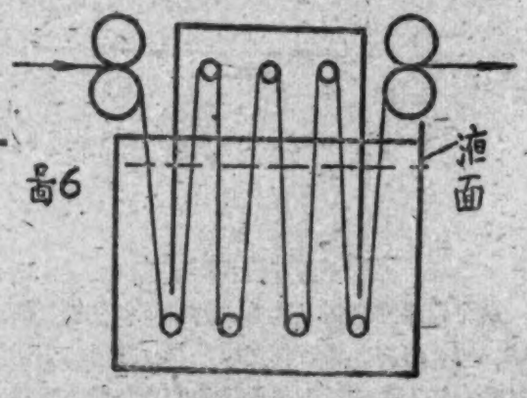


图 6

針織內衣联合裁断机

济南針織厂

我厂全体职工在党的八届八中全会的鼓舞下，革命干劲冲天，开展了以技术革新和技术革命为中心的社会主义劳动竞赛运动，針織內衣产量不断地提高，因而裁剪工段的任务也日益繁重。我厂日产內衣700打，这些产品的折叠整理、划样板和裁剪等工作，原来都是手工操作，每班需要15人，不但劳动生产率低，而且劳动强度大。針对这一情况，我們首先派技术人員到上海、杭州、武汉等地区学习了一些先进經驗，保全老工人姜文杰同志根据上海針織厂裁小罗紋机的原理，提出了試制联合裁断机的建議，这一建議立即得到了党的重視和支持。党总支書記召开专門会議，成立了以姜文杰同志为主的試驗小組，并由副厂长亲自挂帅。經七昼夜的苦战，制成了模型，随即召开了有关人員会議进行集体研究，在机構的設計上作了一些改进。两个月以后，試制成功了第一台联合裁断机。經初步試用效果良好，工效比手工操作提高20倍，可以节約33个劳动力，而且大大減輕了裁剪工的劳动强度。

一、机器构造

甲、規格：

①全长3米。②占地面积6平方米。③車速12轉/分。④单独馬达传动，馬达为1KW，960轉/分，用蝸輪变速。⑤估計日产量为2000～2400打。⑥不同的規格可以在偏心輪上調整。

乙、主要構造：

①进料部分：如图一所示。坯布經过木輥被送进一定长度。主軸上的偏心廻轉时，使装在偏心輪上的上下連杆作往复运动，下連杆一端的扇形牙也随着左右摆动，而带动小牙輪往复廻轉。小牙輪套于大輥筒軸上，与斜牙輪联結，当小牙輪向左轉时，带动木輥送入坯布；小牙輪向右轉时，斜牙輪不动，木輥亦不动，形成靜止状态。因此主軸廻轉一周，木輥就送入一定长度的坯布，然后停止一次。送料的长短規格由传动偏心輪轉子来調节，轉子距离中心愈远，則木輥送料愈长。

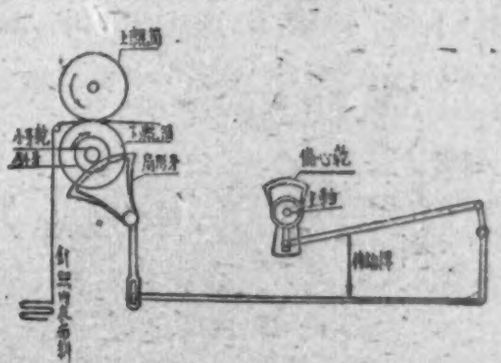


图 一

②裁刀部分：如图二所示。木輥送入一定长度的坯布开始靜止时，即为下刀时間。剪形裁刀系由两个刀片組成，下刀固定在架上靜止不动，上刀固定在刀架上作上下运动。当主軸廻轉时，偏心輪作

封口汽蒸水洗槽并将上排导布輥提高的高效平洗机（图6）。

另外再接合逆流、冲水改进工艺等措施，白地的冰染料和印地科素尔染料印的花布可以双头洗一次即符合要求，白地白，牢度好，单一月份洗双头一次即合格者达总产量的35%，节煤达118吨，节电9777度。

一系列的革新，使原来不能适应增产的后处理，一跃而为可以节約三至四台平洗机，做到印花机“来多少，吃多少”尚有潜力的小組。

当大家贾扬吳金生同志时，他謙虚地講：我的工作太少，这主要是党的領导和群众的支持，应該归功于党，归功于群众。

* * *

偏轉运动，带动連杆上下运动，并通过棘条連結上刀刀架作上下运动，形成剪形的裁布运动。

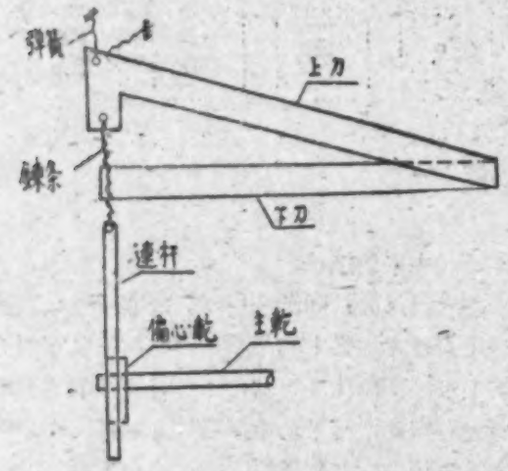


图 二

③折布部分：如图三所示。当刀片切断坯布以后，上下刀片随即离开，布夹就伸入刀口內将布头夹住往后退，退至一定长度（与木輥送布长度相等），布夹松开，坯布自然落于盛布盘內。布夹的往返运动系由小牙輪（扇形牙輪的接触牙輪）与棘条輪往返运动而形成。

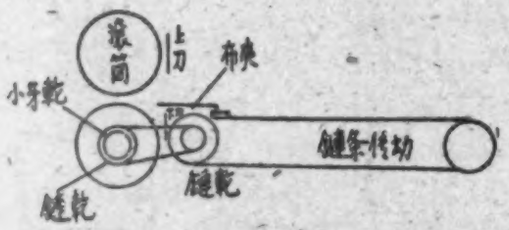


图 三

二、操作說明：

首先将整理好的坯布平放在堆布架上，将布头送入滾筒內，以手按裁刀切齐布头，然后开車。通过木輥送布、布夹后退、裁断、自然落布等連續运动，盛布盘內的布一层层堆高，摇动手柄使盛布盘下降，坯布堆积到一定的厚度时，即停車将盛布拖出来，另換空盘繼續运轉。全部操作由二人掌握，一人負責整理坯布，一人看車。

三、效果：

按照我厂現在每日生产內衣700打計算，裁剪工段的断料、折叠、整理和划样等采用手工操作时，每班共需要15人；如果采用联合裁断机，則只需要3人即可。根据我厂的情况，在未使用机器以前，裁剪工平均每人每班裁16打；使用机器以后，平均每人每班可以裁320打，提高效率20倍。同时用机器連續生产，可以減少中間运輸环节，还可以抽出案板，減少占地面积，提高裁刀的效率。

四、尚存在的缺点：

1.这台机器的一部分另件是旧料，新制的零件加工也不够精密；机架和滾筒也是木料做的。因此，还存在着运轉不灵活和断料长短公差过大（2～3Cm）的缺点，需要进一步研究改进。

2.坯布的疵点还不能在机器上检驗。

皮輥自动刷洗揩聯合机

上海国棉十七厂
二工場皮輥間 史怀寶 董茂善等

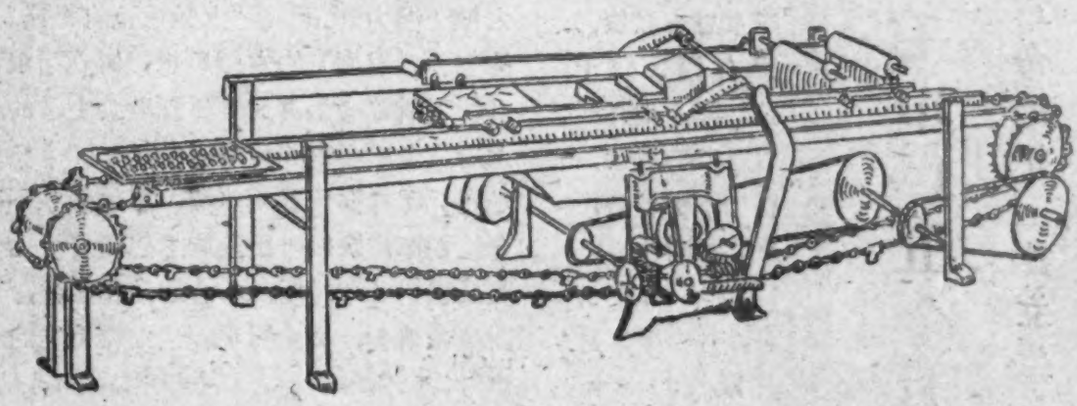
在我厂党委的正确領导下，我們的皮輥自动刷、洗、揩联合机試制成功了。这一成功，使皮輥間历年来的手工操作改成机械化，解决了皮輥保养工作向高速进軍的关鍵，工作效率提高三倍。

皮輥刷、洗、揩联合机是原来的一台旧"压光机"改制成的，構造簡便，整个机身部件都是废旧料，如車身两端上軌和墊脚架子是用織布机上的桃子板接成的。联合机第一道刷花衣是用五把棕毛刷联成一体，专門刷清皮輥芯子两端和中間的花衣的。洗皮輥过去是手工，現在用原来的长毛絨制成一把长方形的刷子，刷子的大小，根据各厂的皮輥盘寬度来定。刷子上面有一只水箱，通过人工調节水箱龙头，水渗到刷子以洗刷皮輥上的污泥。揩拭皮圓輥是依靠双棍揩布器来完成，这是用二根圓木

棍制成的，外径約$2^1/_8$″～3″，包上揩布（龙头細布）。在圓棍的一端装有撑头，这样便于調換揩布，調換时只要把双棍一根卷一根放，使湿布上卷，干布放下。

循环式鏈条是用梳棉机上換下的旧盖板鏈条，鏈条上每隔16眼装有一只鉛皮制的絆脚，皮輥盘放在鏈条上碰到絆脚就带着前进，否則当皮輥揩刷时上面产生摩擦力，皮輥盘就会打滑不进了。

联合机的轉动由主动軸带动，馬达速度700轉，馬达皮带盘（2″，主动軸皮带盘是9″～10″，过桥齿輪100T（拉动三道工序、刷、洗、揩），主动齿輪30T。



汽水自动索緒

山东淄博制絲厂

“自动索緒”即把索緒鍋中的盘香管改用成独孔管，用蒸汽从孔中噴出来的力量推动鍋水旋轉。如图所示，将原索緒鍋底部有孔的盘香管的接头处拆开，把所有的孔眼堵沒（改成盲管），只在一端留孔，并提高一点，同时在管端加一漏斗状銅套子。打开活門，蒸汽即冲动水旋轉，茧子也随着水的轉动而轉动，发生互相摩擦而产生緒条，达到自动索緒的目的。

根据测定的結果，可以看出自动索緒比手工索緒有很多优点，并且有巨大的增产节約价值。

1.自动索緒时，汽水催动茧子旋轉，茧子互相摩擦比手索輕匀，因而使长吐量和穿头量比手索減少。根据此次测定每班每台車以減少鏁折4斤計算，我厂全年即可节約原料8吨。

2.自动索緒节約了索緒动作，如以每8小时用茧8,400粒，有緒率40%，解緒率70%計算，自动索緒即可比手工索緒节約时間8%。把节約时間用于添緒大体上亦可增加产量8%。如茧子的有緒率和解緒率低，索緒所节約的时間还可以增加（我厂这次测定因沒有相应的調节車速，所以实际台时产量只增加了0.05两。尚不到8%）。如按照增产8%計算，我厂一年即可增加产量16吨，增加产值443,680元。

3.汽水自动索緒带。我厂以全年耗用索緒带38,400把計算，可以节約460.8元。

从上述效果中可以看出，汽水自动索緒創造成功，不但使鏁絲工业的自动化向前迈进了一大步，并且为增加生产和节約原料提供了极有利的条件。

桂林毛巾厂五个月来生产旬旬持續跃进

树立不断革命思想　建立生产新常規

被桂林市、桂林专区、广西僮族自治区、紡織工业部評为先进单位的桂林毛巾厂职工高举毛澤东思想紅旗，反右傾、鼓干劲，深入地开展增产节約运动，思想不断革命，生产不断跃进，打破了“月初松，月中平，月底紧”的老常規，建立了步步上升、持續高产的新常規。从去年10月以来，全厂生产一旬高一旬，一月高一月，不断递增，不断跃进。

用毛泽东思想武装头腦

坚持政治挂帅，用毛澤东思想武装头腦，大搞群众运动，坚决反透右傾、鼓足干劲、思想不断革命，是这个厂取得步步上升、持續高产的主要經驗之一。首先，他們一貫坚持有組織、有領导、有計划的学習毛澤东思想。从八届八中全会以后，这个厂又規定工人每周除天天讀报外，还要学習文件两次，干部每周学習三次的制度。同时，为了配合学習，采取了理論与实际相結合的办法，組織参观訪問，开展辯論，提高認識。如去年10月間，党总支就針对少数工人的“大跃进也要有个譜”的思想，在全厂开展了“大跃进有沒有底”的辯論，使职工們深刻認識到总路綫的精神，大破“潛力到頂”、“大跃进也有个譜”（譜的意思是限度）的右傾思想，树立了艰苦奋斗、不断革命、高速度建設社会主义的雄心大志。全厂各車間、班組掀起了一个修改跃进指标和打擂比武的热潮。在毛澤东不断革命論和革命发展阶段論的思想指导下，党总支又根据各个时期的中心运动和任务，以不断革命精神，提出鮮明、生动、有力的战斗口号，鼓舞群众斗志。去年9月下旬，全厂实現了提前五天完成第三季度計划，迎接建国十周年的战斗口号以后，党总支又馬上提出了“乘胜跃进，再夺五万元产值献厚礼”的新口号。职工在这个口号的鼓舞下，决战了9月最后五天，夺得超产五万元的更大胜利迎接国庆。在国庆节后，党总支又提出了大战十月并决定在全厂开展一个“三巧”（巧姑娘、巧师傅、巧能手）竞賽运动。到10月中旬，又提出快手帮慢手、师傅帮徒弟、老工人帮新工人的“三帮助”运动。这样，全厂的生产高潮一浪高一浪，滾滾向前发展。

“虛心使人进步，驕傲使人落后”。这个厂的領导和工人都牢牢記住毛主席說的这句話。經常不断地学先进、赶先进，达到先进更先进。从去年8月以来，党总支就有系統地組織了全体职工先后学習了桂林机械厂秦月保小組的經驗、皮革厂和牙刷厂技术革新的經驗、广州紡織女工楊四妹不讓一个同伴掉队的先进事迹，通过一連串的学習，“比、学、赶、帮”的群众运动热火朝天，促进了生产的更大跃进。如通过学習秦月保小組以后，全厂許多班組长改变了領导方

法，由落后跃居先进。先进班組由去年8月的八个增加到三十一个，占全厂班組总数的92%。

抓提前　抓計划　抓进度

为了保証持續高产、保証月月超額完成計划，就必須事事抓提前。大抓計划、紧抓进度、狠抓关鍵。这个厂把制定計划、下达計划、討論計划作为大抓提前的中心。他們每月在25日前就召开党总支委員会，总結本月的生产情况，分析形势和生产潜力，討論和制定下月的生产計划，提出各种有效措施。在討論制定計划时，不断地反右傾、鼓干劲，做到計划一月高一月、一旬高一旬，旬旬有上升。月底前将下月計划下达給各車間班組，組織討論，訂出車間、班組、个人的旬計划、周計划、日計划、台时計划。使工人們人人心中有数，充分做好生产准备。每月初，根据計划指标，开展打擂比武，不断鼓干劲、添措施，把指标修訂得更先进，掀起你追我赶的竞賽高潮，使生产运动既轟轟烈烈，又扎扎实实，为了实現日日紅、旬旬紅，厂里建立了一日四級（厂、車間、工段、班組）检查的制度，达到从領导到群众，人人关心計划的完成情况，从而及时发現生产中不平衡的問題，及时研究解决，保証了持續高产，每月計划都提前三至七天完成。

大力开展群众性的技术革新和技术革命运动

这个厂去年的产值比1958年翻了一番，如果不是在党的領导下，开展群众性的技术革新和技术革命运动，要做到在不增人和設备的情况下，完成这样艰巨的任务是不可能的。

这个厂在大闢技术革新和技术革命中，有两个特点：一个是坚持貫徹从土到洋、自力更生的方針；另一个是既抓“西瓜”又抓“芝麻”，狠抓先进經驗的总結推广，使革新花朵迅速开遍全厂。在技术革新和技术革命运动中，坚持政治挂帅，明确方向，破除迷信，解放思想。这个厂針对职工中的思想情况，开展了“要不要革新？能不能革新？怎样革新？”的专題辯論和参观，解决了沒有什么革新可搞的思想，坚持貫徹从土到洋、自力更生的方針，技术革新就掀起了高潮。去年元月到7月全厂的技术革新仅有44項，而8月至今年2月就革新691項，厂的領导狠狠抓总結推广工作，做到有了革新就总結推广，革新一項就推广一項，并把革新以后的先进技术进行配套列入操作規程計28套。这样，就充分发揮了技术革新的作用，大大地提高了生产效率。如印花組过去全班二十一个人，每天只能印花四百打，而且次品率达0.8%，全組实現了十二項技术革新，并总結推广后，日产量直綫上升，現在，全組减少到只有九个人，每天能印毛巾七百打，同时，次品率由过去0.8%下降到0.18%。

这个厂在以机械化、半机械化为中心的技术革新和技术革命运动中，由于紧密結合生产，把矛头指向生产关鍵。因此，在短短的时間內，全厂已試制成功“掀紗机”、“电磨自动下料机”、“自动經紗机”等重大革新，出現了四条自动作业綫，使机械化生产程度由二月初31%提高到41%，而且还总結配套了28套先进經驗，全面推广，有力地推动了生产。全厂100%的工人突破了生产定額，2月份虽然不断地受到供电不足的影响，但生产仍然节节上升，2月中旬比上旬增长了1.35%，2月下旬比中旬增长了7.75%，2月份产值实际完成比1月份增长11.56%。

（唐培雄）

大抓日曆進度
促使生產均衡地不断地躍進

陝棉一厂　張亚明　常永光

工业企业在依靠党的坚强領导下，除了大搞群众运动，大闹技术革命之外，还必須大抓計划管理，促使生产高速度均衡地不断跃进。抓計划最有效和最現实的是大抓日历进度計划。日历进度是企业管理工作向深透細发展的結果，也是生产管理适应生产力高速度发展的一种良好形式。因为在大跃进中，生产由平衡到不平衡，再由不平衡到平衡，矛盾的轉化过程加速了，因而就要求着我們不断地而又非常及时地去发現矛盾，找出关鍵，及时地給工人指出明确的奋斗方向，以便克服薄弱环节，达到以日保旬，以旬保月，以月保季，以季保年，全面均衡地完成国家計划的目的。

我們厂在过去由于計划管理作得不深不細，所以在生产上經常出現前松后紧的情况，使生产完成的不均衡、不全面。1959年一开始我們就注意抓早、抓快、抓狠、抓透，特别是第4季度，为了提前跨进1960年，根据上級指示和我厂过去的經驗，将四抓归納为抓日历进度，要求各級領导和群众，每天要作到"六知道"（产值、产量、質量、各小組每天計划完成情况、新紀录和赶上标兵的人数），使大抓日历进度方向更为明确具体，大大調动了职工的积極性，推动了生产，保証提前均衡和全面地完成了全年各項計划，因而全年被評为全国、全省紡織系統和陝西省、咸陽市的先进厂，荣获了四面紅旗。

在大抓日历进度上我們認为应当作好以下几項工作：

1.統計工作必須一馬当先：根据生产中心和"六知道"指标的要求，必須首先使統計調查工作及时正确、全面深入，以滿足生产进度需要。我們建立了以計划部門为主的統計服务站、"六知道"宣传网，組織和发动統計人員作好日进度統計工作，开展竞賽，并經常召开統計工作的調度会議，解决資料供应等有关問題。同时还建立統計交叉流水作业法，提高及时正确全面的程度，过去第二天以后才統計出来的生产数字，現在提前为当日交接班后两三个小时即全部統計出来。为了使領导和群众能随时随地掌握日历进度情况，我們又采取了以下几种办法：（1）建立了厂长、車間主任、小組长三級日进度手册，按日登記，便于携帶检查（后者由小組长自行核算登記）；（2）建立統計指示图表和形象化图表进行对比，其特点是及时灵活、易作、易懂，受到了工人热烈欢迎；（3）建立班組挂图作战牌，以車間为单位繪图，完成計划的插上紅旗，完不成計划的就挂上沒完成計划的牌子；（4）結合小組核算，建立小組战地生产进度牌；（5）开展"六知道"宣传网，利用黑板报、奋战报（本厂計划經济科办的油印小报）、广播等各种形式，宣传"六知道"进度和完成情况；（6）厂級公布先进兄弟厂生产进度，車間公布輪班进度，以便学先进、赶先进。

2.通过分析检查抓主要矛盾：过去計划完成情况的分析报告是每周通过書面材料和生产調度会检查一次，抓日历进度之后，这种做法就滿足不了新的要求，因此我們采取了当日指标核算出来后，馬上进行分析的方法，

使当天計划完成情况在当晚即作出分析报告，并立即送給領导和报給上級。党委書記、厂长、工程师接到分析报告后，緊要問題当天晚上解决，一般問題在第二天上班后和計划部門負責同志一上班就分成紗場和布場两个組分头到車間进行檢查。由于“六知道”都知道了，車間就不用汇报数字，主要是研究关鍵，檢查措施执行情况，解决存在問題，因此时間短，收效大，克服了过去生产巡視中单报数字、占用时間的缺点，現在半个多小时就可以解决問題。各生产小組通过每日核算，进行分析，提出問題，然后采用班前战斗会、弄堂会等各种小型会議，及时研究解决，基本上作到了班前看計划，班后看生产进度，每日三算、三看、三檢查（即每日三班三次），保証了生产日日紅。

3.要不断地及时地給群众提出新的奋斗目标：过去我厂主要是抓作业計划，而日計划水平是按月計划水平編制的。大跃进之后，特别是1959年4季度在提前跨进60年的緊要关头，生产指标不断被群众創造的新紀录所突破，如果按原計划檢查就显得落后了。但計划也不可能經常修改，因此应当不断地及时地提出新的奋斗目标，使群众的干劲一鼓再鼓，使生产一浪高一浪地不断跃进。如在1959年11月份，厂級为了保証全年总产值提前一个月完成計划，向紗場工人提出了日产棉紗97件的任务，紗場根据厂級的要求，立即組織了三班“三列火車”、“97活动日”的竞賽，当三班于11月15日同时突破了这个指标之后，我們为了使群众有更高的奔头，及时提出日产棉紗98件的指标，这时三班“三列火車”又接連开展了爭先开进“98車站”的竞賽；当突破日产棉紗98件的指标后，我們进一步提出了“向一〇〇高地”和“一〇二高地”进軍的号召，經过群众苦干巧干，又分别在11月21日和29日实現了这个要求，使棉紗产量取得了比月初增长16.4%的战績，这对我厂提前31天跨进60年起了决定性的作用。

1960年以来，我們根据1959年的經驗，繼續大抓日进度，因而又取得了元旦和春节开門紅的新成績，并全面均衡地完成了今年元月份的生产任务。从一年多的实踐中，我們有以下几点体会：

1.大抓日历进度，必須領导亲自挂帅，根据各个时期中心的不同，既要有重点，又要全面抓。如去年4季度通过抓产值，帶动了各項指标大跃进。因此将几項指标归納为“六知道”，就会使大家同时注意这些指标，不致于发生顧此失彼現象。

2.有些人怀疑发动群众大抓日历进度，是否会影响生产秩序。恰好相反，它一方面可以促进生产高速度地跃进，同时和正常生产秩序密切結合了起来。因为通过大抓日进度，建立了統計工作的分析檢查制度，促使統計工作更細致及时地为生产大跃进服务；又因为走群众路綫，依靠大家解决生产中的矛盾，所以进一步发揮了职工的冲天干劲，打破了过去生产上前松后緊的旧秩序，代之以日新月异、持續跃进的新秩序。

3.大抓日历进度必須作好三結合：即領导与群众相結合；抓全面与抓重点相結合；抓日进度和抓周进度相結合（用棉、用紗、成本、利潤等指标不能按日抓的改为按周按月进行檢查），只有从上而下地人人关心計划，同时全面照顧而又重点突出，既抓日計划又抓周（月）計划，这样就能保証国家計划全面均衡地完成。

4.日进度的內容要根据每个时期中心工作的轉移，随时加以变化。如在目前高速生产和大闖技术革命运动中，将原来每天“六知道”中的总产量具体改为速度、效率和单位产量，又将新紀录和赶上标兵人数等項目去掉，換上了每天技术革新和合理化建議进展情况，使大抓日进度更好地为当前中心工作服务，推动生产不断跃进。

在紡織厂中推广"簡化升压环形供电"改革配电系統

山东省紡織工業厅 巫荣錦

(一) "簡化升压环形供电"的內容和意义

配电系統"簡化升压环形供电"的先进經驗是黑龙江省紅旗化工厂在大跃进中首創出来的，是一項配电系統方面具有重大政治意义和經济意义的技术革新。是在总路綫光輝照耀下，集体智慧的技术革新与技术革命的新事物，能做到多供少損，少花錢多办事，安全合理，节約用电的要求，是符合多快好省高速度发展我国社会主义建設事业总路綫的原則。这个經驗在黑龙江、河北、山东等九个省市初步推广中，內容上有更多的发展和提高。

这个經驗的基本內容包括四个方面，即簡化，升压，环形与合一。所謂"簡化"，首先是簡化电压等級，其好处除节約器材設备、节約用电外，并增加了維护調度上的方便和供电的安全可靠性；其次是簡化系統与設备，其好处是节約器材設备，減少故障点与操作錯誤，并增加供电的安全可靠性；最后是簡化配电綫路，減少控制層次，其好处是可以节約大量綫材、管材与开关設备，同样可以減少网絡上的故障点与操作錯誤，并便利于維护检修。"升压"的主要內容是：提高供电电压等級或电压数值，将照明电压110伏升至220伏，将动力电压升至380伏或500伏的等級，将配电电压由3.3千伏升至6.3千伏与10千伏。其好处是能成倍的提高供电能力，节約綫材同时降低綫損，提高电压品質。"环形供电"的主要內容：是将深入到負荷中心的車間变压所，根据需要和可能，分組或全部环連起来，相互备用或并列运行进行供电，可以增加供电的可靠性，均衡負荷，提高負荷率和設备利用系数，因而可以选擇較小容量的变压器，同时在調度上有很大彈性，便于适应負荷变动进行調整。"合一"的主要內容：是打破以往那种一家一戶单干戶与专綫专用，按条条供电的方式，根据負荷分布情况，不分厂界来統一安排网絡結構，实行配电网絡区域化与供用电管理合作化。合一的范围有照明与动力合一，工厂与工厂合一，工业用电与居民用电合一，厂用电网与地区电网之間的合一，用戶备用設备的合一，維护检修力量的合一等等。

这个經驗可以給我国原有供用电系統的改革找到了一条新的途徑，也为今后建設新的更合理的供用电系統指出了一个新的方向。

(二) 山东省紡織系統推行"簡化升压环形供电"情况

山东省紡織工业厅在省委关于推广配电系統簡化升压环形供电經驗的决定指示下，选擇了济南成通紗厂、青島国棉一厂、青島印染厂与青島絲織厂进行了試点工作，結果

不单解决了供电設备不合理、繁杂、不安全和卡脖子的关鍵，同时也节約下来了大批的电气器材和設备，单就成通紗厂而言，节約了150千伏安的变压器，3100公尺不同規格的电綫和80公尺的电纜，还有令克，刀闸，电流互感器，油开关等設备，合計人民幣38442元，此外每年能节电465,000度，而这些設备就可以解决这个厂在今年扩建2万紗錠設备中电气器材缺少的关鍵問題。

但是在試点工作中也曾遇到一些不正确的思想观点，借口各种理由，强調困难，缺乏信心。各級党委針对这些思想情况，及时地进行了批判糾正。指出，推广这一先进經驗是省委的决議，它的优越性已經在东北和济南机床厂得到了充分事实証明，是有重大的意义，是在配电技术上的重大改革，絕对不是老一套，它不但适应于化工厂和机床厂，同时也适应于任何电力用戶。因为各种不同企业的生产过程和产品虽然不相同，但是供电方式沒有根本性的区别，問題在于如何根据供电方式的具体情况，恰当地运用这一先进經驗，而不在于企业类型的区别，因此有些同志說"老一套"說"不适用于棉紡織厂"都是沒有根据的。还有人說簡化升压不安全、合一对核算电力、促进节电不利的这是看新事物不全面，如果对旧的不合理系統簡化了不必要的繁杂設备后，只会减少故障点与錯誤操作的机会，太大提高了供电的可靠性；另外取消了迂迴綫路和提高了設备利用率，大大有助于核算电力和节电工作的进行。当然在实行这項經驗前一定要全面規划，統盘考慮，做到既有冲天的干劲，也有科学的分析。至于借口工作忙插不进去，材料困难无法解决而迟迟不前，更是右傾畏难情緒的具体表現，事实証明，任何工作能否行的通，不在于工作的难易，而是看决心如何，看是否坚决依靠群众，只要下定决心，充分发动群众，把群众的干劲鼓足，那么人力問題、材料問題都可以得到适当解决的。通过批判教育，端正了有关人員的思想，树立了信心，再經过現場参观和学習，因此試点工作能在短时間内取得了一定的成效。山东省紡織工业厅在試点工作取得一定成效后于三月初召开了全省紡織企业推广"簡化升压环形供电"經驗会議，除山东省各紡織企业代表参加外，另有部及基建設計院和山东省电力工业局代表参加，对到会的代表鼓舞很大，使大家对推广这一經驗信心百倍。

（三）山东紡織企业配电系統中存在的問題和改革意见

山东紡織系統中，不論那一类型的厂，在配电系統的网絡結構和安装方式上，一般的都存在以下几种情况：（1）多数为中央变电所集中配电的方式，在位置选擇上，片面强調安全和保衛工作，距負荷中心很远，即使在少数几个有車間变电所分散配电的厂中也同样存在这种情况，并且高压侧网絡采用放射形結綫。因此路綫长管道多，不祇电压質量差，綫損大，而且投資大，維修工作量大，同时在扩建和增添設备时，彈性和适应性都很小，造成很多技术上的困难。(2)多电源，双母綫，多層控制設备的主結綫方式，設备众多，疊床架屋，安装拥挤，虽增加了一些操作上的机动性与灵活性，但比較复杂，容易发生事故。甚至还有一些厂在低压系統方面还有双汇流排，并用双投油开关操作，既不必要又極浪費的設备。(3)多級变压与电压等級繁多。如青島华新厂就有$\frac{35000}{3300}$，$\frac{3300}{550}$与$\frac{550}{220}$三級变压，青島国棉三厂有$\frac{3300}{800}$，$\frac{3300}{220}$，$\frac{3300}{110}$几套变压設备。普遍的情况是照明与动力各有一套或几套变压器，照明电压多数仍是110伏。因而造成电压降大，綫損大，設备綫路多，不能相互調剂，不能得到充分利用。（4）专綫

专用，而且分的过細，按条条供电，因而电極多，綫路多，浪費了很多設备。单是电灯綫就有工作照明綫，常备电源綫，值班（或紧急）照明綫，路灯系統，信号灯系統与控制电源系統等多种綫路，而且很多是全厂系統的集中控制。在动力綫路方面則是各个工序都要分开，輔助用电与基本生产用电要分开。因此不但是造成綫路多，而且有时虽近在咫尺，也必各設一套专綫。有些已超載运行，但有些还大大欠載，不能相互調剂，影响整个生产。（5）放射形布綫，放射層次多与控制級数多，如成通紗厂从母綫到車头开关中間有四級，大大增加了开关数量和操作的复杂性，不但保护方式难以整定区分，并且維修工作量又極大，同时增加了故障点。（6）布綫方式不合理，因要倚牆装設，因要对称，在布机、梳棉机多机台大面积布置設备的車間，造成許多迂迴布綫与反向布綫。（7）单盘单綫，盘必电流表，电压表，功率表，电度表与繼电保护等全套装置，因而表計多，互感器多，有时繼电保护与电度表还要分别用等級不同的互感器。一段母綫有装九只电压表者，而且这些表計或是太多数失灵，或是运行时并不加抄記监視，很少起作用或根本不起作用。（8）設备标准要求过高，超过实际需用，脫离国家当前的政治經济条件，更是不符合总路綫要求。如控制設备不分情况地点，高压一律要用令克油开关一整套設备，低压一律要用电磁开关，甚至电磁油开关；保护設备装置則叠床架屋，而且都要用电磁感应式与直流操作；在配电室布置上甚至有个别厂采用極浪費的将配电室与母綫室隔开的远方控制方式；布綫不用电纜也要用管綫等。这一情况給当前的維护、設备补充帶来很多不便。

自从大跃进以来，車速不断增加，馬达負荷不断上升，配电网絡上的問題，就日益暴露出来了。再加許多設备的負荷分配情况，都与原設計有了很大的出入，系統短路容量增加了，系統电压升高了等等原因，原来的配电网絡和地区网絡与生产要求很多不相适应，具体的表現为各綫路容量与变压器容量不足，油开关遮断容量不足，电压太低影响到正常安全运行，綫損太大影响到节約用电等，成为阻碍生产进一步跃进的关鍵。

根据我省紡織厂配电系統中存在的問題及其生产特点与要求来看，在老厂中推广这一經驗，改革配电系統的重点应放在簡化，升压合一与网絡結構的合理配置方面，环形可以根据需要与可能来安排，特别是簡化更是重点中的重点。具体改革的內容如下：（1）在簡化方面：首先是推广灯力合一、三相四綫制的供电方式，改变两套綫路两套設备的供电办法。第二是簡化与統一电压等級，减少变电級次，每个厂中都設法做到祇有动力与照明二种电压，爭取一次降压，最多不超过二次降压取消三次降压。第三是簡化多电源、双母綫、多層次的主結綫系統，棉紡織厂是二級負荷，单电源、单母綫、单層次的主結綫是完全可行的（或采取分段母綫），并結合地区电网的布置，将綫路头尾各装置一套控制保护設备的方式，簡化为祇有一套。第四是簡化綫路，减少層次。在高压側采用环形結綫，少用放射形或树干形布綫，在低压側用树干形布綫或混合布綫，少用放射形布綫，爭取直接到車头开关或一次放射即能到車头开关，最多不超过二次，徹底消灭迂迴布綫和反向布綫。第五是簡化高低配电設备，根据实际需要减少配电盘，减少表計，减少互感器，并减少复杂的二次結綫，如电压互感器可以不要直接用变压器二次电压，电度表与繼电保护等用的电流互感器可以合用，在实行三相四綫制后还可以祇用一只，有了电流表就不要功率表等等。第六是合理降低設备标准，大力采用簡化設备，能不用油开关者就不用，用負荷开关与熔絲保护，能不用电磁开关者就不用，用一般三綫刀閘，能手动操作者

就不用电磁操作，并将直流操作改成交流操作等。最后是适当的将集中控制分散一下，改成現場控制，这样可以节約很多电綫与管材并簡化系統。（2）在升压方面：灯电电压一律提到220伏，动力电压提高到380伏或更高占現場設备比重較大的电压如500伏、600伏等，爭取消时220伏，三相动力电高压配电系統則应根据地区电网升压要求安排或从3300伏升到6300伏，或从3300伏升到10000伏。（3）在环形方面：凡采用車間变电所分散配电的厂，首先应将高压供电綫环連起来，或与附近的企业車間变电所环連，分組环連或全部环連，根据具体情况决定。車間变电所的低压側，也应根据生产的需要和可能先进行分組环連，互为备用，再逐步发展为經常性的并列运行并扩大环連范围。环連的綫路可以选用合适的低压饋綫或另設专用环連的綫。（4）在合一方面：首先是合併工作照明，常备电源等各項照明綫路。其次是打破基本生产与輔助生产、工序与工序之間专綫供电的界限，按区域、按負荷分布情况进行併綫。再次是打破厂界，在地区电业局的安排下，推行工厂与工厂間的用电合一。青島印染厂与絲織厂已在这一方面做出了很好的范例，在宿舍福利区推行厂用电与民用电合一，就近从地区电网供电或供給附近地区民用电。最后是推行备用設备的合一，試創試驗設备的合一与检修力量合一，有目的組織用电管理上的互相合作。（5）在网絡結構方面：应当有条件的分散并調整变电所位置，使接近負荷中心；有目的的来調整变压器等設备容量与綫路負載，使符合目前和将来的負荷发展情况。根据各厂在这次会議上修訂的規划，全省紡織企业都認眞推行这一經驗改革配电网絡后，其效果可以：①提高供电能6700余瓩；②全年可望节約用电一千万度；③拆下变压器3000余千伏安，电綫5300余公尺，电纜約4000公尺及其他各种电气設备，总計折合人民幣約790,000元，这些設备将能装配五万錠的棉紡厂而有余。

虽然“簡化，升压，环形供电”經驗是一項优越的先进經驗，在技术上可以說是成熟的。但它毕竟还是一个新事物，在具体实行中，必然会遇到許多新問題与遇到許多具体的技术問題。就目前情况看，有以下方面的問題：（1）升压中遇到的許許多多的具体技术問題，如絕緣水平，綫組改造等等多数可以很快就解决，少数也祇是需要时間，可以采取临时过渡，将来徹底解决的办法。設备絕緣水平，因均属低压范圍，虽是从110伏升至220伏或220伏升至380伏，但在耐压水平上是一級，都是1000伏耐压标准，不用考虑。改变变压器电压一般均可用星角关系、串接并接关系等等的接綫方法来加以解决，使适应新的运行电压。改变馬达电压則各厂办法就更多，因旧馬达磁通密度都較低，改接繞組时不必計算得恰如其分，超压运行一般是可以的，因此就方便多了，既解决了升压又提高了出力，如380伏馬达用在500伏綫路就很合适。如遇不能改的則予以集中在小范圍中，用单独的小变压器或在角形接綫变压器組中每边中点抽三个綫，或在星形接綫变压器組中每股中点抽三个綫的办法，爭取时間来加以临时解决，将来作进一步处理。升压后电磁开关的操作綫圈可接在中性綫上，触头間距不够作根本改造，或装隔板办法也是很多的。电灯則因紡織厂中装置比較整齐，可以单个的或成組的串接使用在220伏电源上，将来有220伏灯泡，再逐步改正。（2）环形接綫并列运行方面的問題技术性較高，高压綫路的环連应当很好安排結綫方式和繼电保护問題。低压側并列运轉的变压器的相序和相位必需校驗使完全一致，电压比与阻抗降百分率不强求一致，可以作机动調整相互补充，但应能滿足負荷合理分配的要求，在长距离

（下轉第35頁）

工作研究

原棉管理怎样配合高产优质

上海国棉二厂棉检室

棉紡織厂向高产优質低耗进軍，是实現多快好省建設社会主义的总路綫的具体方向，要实現这一要求，必須各方面工作的加强、管理上的提高才能达到，原棉管理也是其中一項重要的工作。

高速生产时对原棉的要求是混合棉的品質稳定，这样可使棉紗的品質稳定，生产也能稳定。一方面原棉稳定后如果其他环节一时不能适应高速的要求，产生問題时易于找寻原因，研究解决；另一方面品質原棉不稳定，亦会使棉紗品質降低，細紗断头增加。我們在过去所做的单踈試紡中，发現这样的規律：凡是品質指标較高的原棉，其干格林一定較重，强力低則格林輕，这說明細紗强力高的原棉其牽伸力較大，因此当原来混合棉对成紗的强力是中等而一下子調換成对細紗較高的成份时，在新旧成份的交替过程中必然会产生牽伸力的不稳定，因而造成了棉紗支数不勻率和强力不勻率的提高，成紗强力的降低及細紗断头的增加，情况比中等成紗强力的混合棉还要坏，如果把此种情况誤認为原棉調換得不好而再来一次較大的調动，則恶化現象会繼續維持下去，这样就使原棉管理不能适应高速生产的需要。

原棉管理上要适应高速生产时的需要，首先是充分地掌握原棉的性能。除了仪器检驗外，需要增加一些其他項目，如单踈試紡、手感目測检驗等。因为原棉对使用价值有关的性状并不局限于支数、强力、成熟度、长度、整齐度等項目。如棉纖維的柔軟度与棉紗中纖維間的抱合力有关，伸长率与棉紗表面纖維所受的张力有关，这些因素对成紗强力不无影响，而目前尚无适当的仪器能够快速且正确的反映出来。因此我們是采用单踈試紡、手感目測检驗来弥补仪器检驗的不足。例如原棉的产地及原棉的基本色澤对以上的性質有关，对其使用价值有一定的影响，我們在具体掌握上按照棉产地的气候土壤情况将棉产地分优劣；色澤方面将顏色分成褐、乳白、雪白、白、灰白五类、光澤分精、亮、中、呆、暗五类，以表示原棉不同性能；同时根据各項性状的检驗結果，綜合地評定其使用价值，分析对成紗强力属于上等、中等或下等，每等中再加"+""-"符号表示其强弱，对棉紗的外观疵点亦是如此。

稳定混合原棉的品質主要是在合理与适当的配棉。充分掌握原棉的特性是做好合理配棉的基础。不从稳定原棉的使用价值着手的配棉，要想得到品質稳定的混棉成份是緣木求魚。按我厂的体会，影响成紗强力最主要的原棉性状是：一、原棉的产地与色澤，尤其是上海地区所用的原棉極为复杂，各地区之間品質的差异極大。即使是品級长度相同，其他的仪器检驗的結果相似，使用价值的差别仍是很显著。二、纖維支数的高低，一般纖維支数高的对成紗强力較好，即使是成熟度差一些亦是无妨。三、鋸齿棉加工的原棉一般紡紗时强力較高，具体表現在棉纖維短絨含量較少，其他如长度基数等对成紗强力亦有关系，但影响不大。以上这些項目也就是我厂綜合評定原棉对成紗强力的依据。对成紗的外观疵点方面主要以成熟度、死纖維、含

水率三項为主要依据。在具体配棉时我們首先是掌握主要項目的稳定，同时減少成份抽調时的百分率，以保証成份逐步抽調时混合原棉品質的稳定，也就是原棉品質的綜合指标稳定。因此，甚至对商业等級不予考虑。我們認为打破商业等級的束縛是非常有利于原棉的合理配棉的，滿足于表面的或次要項目的稳定，势必影响到混合原棉品質的眞正稳定。此外按照原棉的性狀在不同紗支間进行合理調度，以适应不同紗支的特性，或机械的特性；对性狀接近的原棉，合併在一只棉卷中，一方面使各种原棉容易混合。同时可以按不同性能来不同处理，达到合理节約用棉的目的。再如高支紗中适当和用一部份成熟較差而纖維支数較高的低級棉，对成紗强力还是有利的。这可以合理的使用原棉，充分发揮原棉使用价值。我厂采取以上这些办法对稳定生产起了一定的作用，同时对节約用棉降低成本也有着一定关系。

除了配棉成份的掌握外，由于目前有些地区棉包之間品質的参差較大，为使混用原棉的品質稳定，原棉使用前的逐包检驗工作也需要注意。我厂在进行逐包检驗时，着重原棉本身的品質，同时結合当前产質量上的要求。例如成紗强力紧张时，逐包检驗重点放在影响强力的項目上，如果棉包中夹有成熟稍差的原棉，对成紗强力并无不利，則不必要处理。若是重点在棉紗外观疵点时，則成熟度对疵点有影响，需要剔退或另行处理。通过这項工作，使成紗的品質全部保持标准以上。

原棉与試驗、工艺、空調間的配合問題，对高产优質的生产也有相当关系。如果各自为政互不通气，則事倍而功半，生产不能搞好。我厂是在原棉性能有变化时，与試驗、工艺、通风各組联系，使他們能按照原棉的情况来調节变更。如1959年新棉登場时原棉含水很低，在工艺上及时減少粗紗拈度，以适应原有的牽伸設計，空气調节方面加强前紡的給湿工作，以提高細紗强力及降低断头，因此我厂在1958年1959年新棉登場后生产上均未产生波动。

总之，高速生产时要求各方面的工作都要加强和提高，原棉管理亦不例外。要使原棉管理能适应高速的要求，主要便是搞得深做得細，虽然有些工作如合理配棉、逐包检驗等在高速之前也是这样要求或是这样做了，但是深度与細致情况是不同的，使用品質較好的原棉进行高速生产是不能持久的，掌握得不好，有时还会产生反作用，因此我們認为从原棉管理上来配合高速生产，主要是在于稳定原棉的品質。

（上接第33頁）

并列綫上还应将綫路阻抗考虑进去。并列运行的变压器容量相仿最好，有不同时其比数应低于三比一。并例运行的台数选擇在3台左右最宜，太少了当一台故障另一台就过負荷太多，太多时短路电流太大，繼电保护整定的复杂性增加。因并列运行而引起短路电流的增加，在热稳定机械稳定及其他方面所造成的影响，应作驗算。环連后在操作上要訂出严格的制度，以防串反电压造成事故。最重要的是繼电保护必須有准确的选擇性，并經过很好的驗算与整定，祇有这样，才能起到环連供电所帶来的供电可靠性与不断供电，否則反有引起全面跳閘的危险。（3）因綫路合併帶来的电力分配，用电核算与电費計算方面的一些問題。灯力合一，用戶合一及不同工序合一在网絡接綫变更后，如用旧的办法来計算电力消耗情况是有一些困难的，但电力消耗的核算办法可以用不同的計算方法，来适应新的情况。如果抓一个总单耗，再抓机械負荷分析測定是可以解决問題的，而且更簡单、更能反映問題。

新花色新品种

人爭上游花競豔

——河北省新品种新花色展覽館簡介

河北省紡織工业133个单位的代表，2月22日至27日在天津聚会一堂，举行了技术革新、技术革命和花色品种比武会議。为了讓代表們便于集中的检閱一下全省紡織工业技术革新和花色品种方面的新成就，并且从实物的参观中互相啓发、互相学習，大会准备了一个展覽館。展覽館分两部分，一是革新成就的实物和图表，一是各种优秀的和新品种、新花色的紡織品。

在天津地区的新品种展覽室中陈列了优秀产品和新产品共有一千多件，这里許多高精尖的产品大可一看。这里有120/2支的高級府綢，还有条府綢、格府綢、綉花府綢以及各色各样的提花府綢。有些图案設計和花色真可称巧夺天工，如：人造棉的錦芳妮，从配色和組織上下了功夫，使人越看越覚得花紋是立体的而不由得想伸手去摸，只有手摸到了才使你恍然大悟，原来是平面的东西。夹着淡黃条紋的宝石妮，看去光芒四射，閃閃欲动。湿布效果的印花布，花朵的色調柔和，看去活象含有水份的鮮花，这种新工艺的花布远看有絲綢的感覚，这是国营天津印染厂大搞革新以五花筒印花机印出的十五套色的花布。有些图案花色是綜合了几种新工艺而成的，展品中的香味人絲和平絨，在美丽的小鹿身上以植絨方法植上几撮毛，这一来小鹿看去就凸了、就活了，图案与植絨交輝一起，非常之美。各种針織品，也是五光十色，样样俱全，有人造皮毛的短大衣，和人造羔皮；特别应当注意的是各式各样的經編針織品非常富有毛織物的样子，如果你粗心的話，一定会錯認为是毛織品，經編織物的剪裁式样也不同于一般，大方雅致。

在展出的世界“王牌”产品——烤花大衣呢的对面，陈列着彈性尼龙袜、尼龙复絲袜、卷縮尼龙袜、靜电植絨透明尼龙袜，这都是天津时代袜厂的高精产品。

在各专区新产品展覽室，也有很多精美的东西。邯鄲地区邢台人織厂和邢台棉織厂的沙发布，在国外享有盛誉，看了展品你会感到眞是名不虛传。张家口的盘金挂毯，古色古香，民族风味濃厚，也是出口的暢銷品。保定地区展出了許多新穎漂亮的絨类織物，幼道灯芯絨、各色烫花麻絨、精美印花平絨，眞是美不胜收。从各地展覽品中可以看到河北省的全国厂际竞賽条件正在大步走向胜利实現，产品不但有高精，而且迅速向“全”发展。比如展品中单灯芯絨一类就有寬道、窄道、幼道、提花横条、横方格以及印花灯芯絨等等六、七种之多。高陽織布厂的“衛星呢”，天兰色的地子，有青綫灯籠錦花紋浮織其上，好似罩上一層网子，别致新頴，特别好看。唐山华新展出了一些手工印花品，完全可以和“大洋”印花机印制的产品媲美爭艳。

不要完全为色彩所吸引，在一批原色坯

布中也大有文章，請注意一下石家庄国棉二厂和四厂展出的一批坯布，四厂以23支和21支紗織出了珍珠呢、縐紋呢、雁来呢、椰絲呢等26种新的組織花紋，在細小的提花紋上有亮光，完全象府綢一样。可見，多品种并不限于高支或者特殊設备，23、21支紗也是前途无量的！

这次会議确定，在大搞以机械化、半机械化为中心的技术革新和技术革命的同时，要大量試制新产品，全省全年計划生产新品种、新花样一万种，質量达到全国“王牌”的至少125个；“五一”前生产出新品种、新花样五千种以上，要有100个品种达到全国“王牌”水平。

江苏各厂大搞名牌貨
許多產品質量赶上全國先進水平

今年以来，江苏各地企业大搞花色品种，大搞名牌貨，据各地不完全統計，二月份全省共試制成功新产品、新品种一千多种，而且大部分已投入生产，其中突出的高級新产品有防蛀花呢、防雨高級华达呢、人造羊毛、透明印花高級沙发布、色織双面灯芯絨、水光緞等数十种；南京市在已有十二种产品赶上全国名牌的基础上，二月份又有#200士林、混紡毛綫、童袜、21支棉毛衫，映花絹等九种产品赶上了全国先进水平。苏州市东吳絲織厂試制成功的永久性防雨綢，也达到了全国先进水平。（任飞珀）

品种多　質量好　款式新

广州紡織工業試制成功大批新產品新品种

广州市紡織工业貫徹了广州工业向高級产品、精密产品、新产品发展的方針，加强了新产品、新品种的試制工作。今年来已試制出新产品、新品种共四百四十九种。其中棉布六十种，針織品三百种，毛巾珠被、床单等五十六种，印染絲綢等二十四种。此外，还有苧麻布等。

在今年試制出来的新产品、新品种中，有不少都达到質量好、款式新、花色美的要求，其中有一些还是高級产品。广州苧麻厂的72支双股苧麻布質地好、密度均匀，克服了苧麻布紗支不匀的現象，被評为一等品。在棉布方面，很多工厂发揮了本市色織呢布的特点，織出了色澤美观、花色新穎、質地坚固的产品。如永新布厂的女綫呢，用四种不同顏色的紗綫織成彩色的柳条，而且印上了水波样的横間，花色新穎、美观。天龙布厂的三八呢、滿堂紅、万紫千紅布等，用夹紗織出各种提花，美观大方，被評为一等品。李裕兴針織厂的大反領长袖外套、蝴蝶領无袖女衫，黃业兴袜厂的花絲袜等等各有特色，都是入选的产品。印染行业的靜电植絨国画，色彩調和，雅致新穎，可供出口。大陆珠被厂仿北京样式的手提袋也获得好評。

成都前進針織厂
積極生產高級、缺門產品

成都前进針織厂职工在向“高、精、尖、缺”进軍中，干劲大，智慧广，使高級和缺門产品的試制、生产工作，进展很快。

最近两个多月，已試制成功五十八种新产品，二百一十七种新花色。其中属于高級和缺門的产品，有人造絲袜、挑花回力套袜、反口袜等三十二个品种，一百一十三种花色。目前，已經成批生产或小批生产的，共有三十个品种。全厂經过不断努力，現已能够生产各种平口綫袜、麻紗袜、毛袜，以及各式綫衫、棉毛衫、毛衫等十六个大类、一百六十九个品种的产品了。

前景黯淡的"共同市場"
各国的紡織工业

反映着英国和西德、法国等西欧資本主义国家間矛盾的"共同市場"，是在1957年3月間由西德、法国、意大利、比利时、荷兰和盧森堡等六国在罗馬签約建立的。这个条約已从1958年起生效，并已从1959年起付諸实施。

"共同市場"是六国垄断資本为独占西欧市場、减少內部各集团的竞爭，和加强同"共同市場"以外各国的竞爭而成立的国际卡特尔。它的主要內容，是保証商品、資本、劳动力在六国之間的自由流动。如規定：1.实行关稅同盟：六国之間逐步降低內部关稅，以至在12～15年內全部免征关稅，并制定六国对外的共同关稅政策；2.逐步放寬并最后取消六国相互間的进口限額；3.六国之間資本和劳动力流动完全自由。此外，还有关于建立"开发資金"和"欧州投資銀行"及社会福利、商品价格、运輸等种种規定。这一組織的成員国共有一亿六千多万人口，拥有資本主义世界20%的工业生产能力。它的成立，对西欧各資本主义国家的經济有很大的影响。

在参加"共同市場"的六个国家中，西德的經济力量最强。如在条約签訂前一年的1956年，西德在六国工业生产中所占的比重已达42.81%，几乎等于其他五国的总和。同年法国占26.54%，居第二位。和一切国际卡特尔一样，"共同市場"的領导权自然就落在这两个实力較强的国家、特别是西德的手里了。至于意、比、荷、盧諸国，均处于从属地位。但总起来看，这六个老牌資本主义国家的工业都是比較发达的。如仅有2,586平方公里国土、三十多万人口的盧森堡，近年来鋼的年产量达到400万吨左右，其鋼产量按人口計算占世界第一位。比利时也是个工业高度发达的国家。意大利、荷兰的工业发展水平比較低一些，但也有一定的基础。

由于"共同市場"是在煤鋼联营的基础上发展起来的，所以一般在研究"共同市場"問題时，注意力往往集中于重工业方面，而很少提到輕工业方面的情况。实际上，这一經济組織成員国的輕工业、特别是紡織工业的生产規模也相当大，它的动向也是值得注意的。

"共同市場"諸成員国，除盧森堡以外，一般都拥有相当規模的紡織工业。从棉紡織工业来看，法国、西德、意大利的棉紡織設备都在五百万錠以上，在世界上分别占到第七、八、九位。比利时、荷兰也各拥有一百多万錠。五国的棉紡織設备合計达二千万錠左右，約占到資本主义世界棉紡織总数的20%。在产量水平方面，近年来西德的棉紗年产量在220万件左右，法国在170万件左右，均略高于英国而占世界第六、七位。意大利在90万件左右，占第九位。此外，比利时年产量約60万件，荷兰年产量約近40万件。

"共同市場"各国的毛紡工业也是比較发达的。如法国拥有毛紡錠180万枚以上，

其毛織品年产量在1亿2千万公尺左右；意大利的毛紡工业也頗具規模，約有150万錠，西德也拥有120余万錠，两国的毛織品年产量均在1亿公尺以上。此外，比利时有70余万錠，荷兰有30余万錠，总計五国的毛紡設备达550余万錠，占資本主义世界毛紡錠总数的$\frac{1}{4}$以上，占世界总和的30%左右。

在麻紡織工业方面，法国、西德、意大利的黃麻紡織工业都有相当基础，从黃麻織机的設备数量看，都在世界前六位之列。其中法国拥有8700台，仅次于印度、英国而居世界第三位；西德、意大利各有5000台；比利时也有3700台。法国、西德、比利时还都有相当規模的亚麻紡織工业。如法国共有亚麻紡錠36万余枚，仅次于苏联、英国而占世界第三位。比利时也有23万余錠，占第四位。西德也占到第五位。

法国、意大利、西德都是世界生絲市場的主要輸入国家。特别是法国和意大利，絲織工业相当发达。

由于化学工业比較有基础的关系，这五个国家的人造纖維工业都相当发达。其中西德、意大利和法国的各种人造纖維的产量，都在世界前七位之列。

总起来看，这几个"共同市場"成員的紡織工业都是比較发达的。綜合比較起来，法国、西德、意大利这三个国家的紡織工业，在資本主义各国中，其实力仅次于美国、日本，而与英国、印度大致相接近。而作为一个經济組織的整体来看，这个国际卡特尔在資本主义世界的紡織工业中，显然是居于举足輕重的地位。

但在这同时，我們还必須看到問題的另一方面，而且是本質的一面。那就是：这些国家的紡織工业的发展是缺乏物質基础的。无論从市場方面来看、还是从原料方面来看，都存在着許多难以解决的矛盾。

第一，这几个国家的紡織工业虽然相当发达，但所需的原料絕大部分仰給于国外。例如法国，每年大約要消耗原棉140万包左右，所需的原棉百分之百地要从美国、巴基斯坦、阿联及非洲各国輸入。西德也是一样，每年所需的一百五十万包左右原棉，全得靠进口；而且近年来越来越依賴于美棉。比利时、荷兰也是这样，百分之百地靠进口原棉来維持生产。地处中南欧的意大利，情况比較好些，国內多少生产一些棉花，但数量極少，仅能滿足棉紡工业所需原料的5%不到一点。由于进口棉、特别是美棉的排挤，連这仅有的一些棉田也都在风雨飄摇之中，产量愈来愈少，1955—56年度时已仅生产64,000包，1957—58年度更跌到了38,000包的水平，仅及同年消費量的4%。

毛紡原料的情况稍为好些，但主要也是靠輸入。如法国年产羊毛約为25,000吨，而今年消費量是在12万吨以上；意大利年产羊毛15,000吨左右，还不到消費量的20%；西德年产羊毛更仅五、六千吨，仅及需要量的5%多一点。比利时每年所需的三万五千吨左右原毛，几乎有三万三千吨是从国外輸入的。

絲綢工业方面，原料主要也是依靠进口。法国、西德固不待言，战前原是主要产絲国家的意大利，近年来，每况愈下，蚕茧产量已由战前1938年的19,990吨跌到目前的八、九千吨，其国內絲織工业所需的原料，也有很大的一部分是进口的。

唯一的例外是亚麻工业。法、比、荷三国都盛产亚麻（其产量是仅次于苏联、中国、波兰而分别居世界第四、五、六位），因而在这方面差堪自給。

工业原料絕大部分仰賴进口这一状态，是資本主义經济长期以来片面发展的結果，而这，也是共同市場各国紡織工业的一个"共同"弱点。

第二，是这些国家的紡織工业对国外市場的依附性很大。这一点，在意大利和比利

时两国的紡織工业中表現得最为特出。意大利的毛織品輸出是近年来一直居世界首位，經常占到国內总产量的一半以上。如它在1958年共輸出各种毛織品8500多万公尺，几占到国內总产量的$^{2}/_{3}$以上。其棉織物輸出量也达总产量的10%左右。它的各种人造織維制成品的輸出比例一般均高达40～50%。比利时的毛織物輸出是一般也要占到总产量的55%左右，其棉紗占20%左右，棉織物占25%左右；比重都相当大。荷兰的情况也相仿，其棉織品的出口比重約占到总产量的$^{1}/_{3}$以上，而其人織制品更高达$^{1}/_{2}$以上。法国、西德的国內市場比較大些，因而对国外市場的依附性相对地比較小。法国每年約輸出毛織品1千万公尺，而同时也要进口八、九百万公尺，两者正好相抵銷；但其棉織物的出口数量也要占到总产量的15%以上。西德則一方面由于有一定的国內市場，一方面因工織成本較高，在国外市場上难和别人竞爭，所以輸出的比重不大，其棉織品的进出口数正好抵銷，在毛織品方面还是主要輸入国家，但其人造織維制品的輸出比重也高达20—25%。

第三，是开工不足，設备利用率很低。由于国內市場消納有限，国外市場又竞爭得很激烈，产品銷路呆滯，“共同市場”各国的紡織工业部門长期以来設备利用率是很低的。1958年法国很多紡織工厂每周只能开工32小时。西德的毛紡織工业的开工率仅达70%左右。拥有520.8万棉紡錠（1958年7月統計数）的意大利，1958年仅产棉紗90万件左右；1958年法国、西德的棉紗年产量錠扯仅0.3件左右，意大利更仅有0.17件左右。其設备利用率之低，也就可以想見了。

上面提到的这些問題，是“共同市場”各国紡織工业的共同矛盾，也是他們今天共同面临而难以克服的困难。在經过长期的停滯以后，“共同市場”各国的紡織工业生产在1956—1957年間曾稍有一些回升。但好景不常，1958年以后又陷入了停滯状态。新的經济危机籠罩着这些西欧資本主义国家的紡織工业部門。在法国，几个紡織工业中心如伏斯日、隆恩、諾曼底等地区的許多工厂，每周仅能开工32小时。在危机中受害最大的自然又是工人阶級，据估計，法国的50万紡織工人，因开工不足而損失的工資每月达50亿法郎。市場萧条，一片危机声。生产一季低于一季，存貨一季高过一季。以1959年第1季度与上年同期比較，法国的棉紗产量竟减少了28%之多（1959年1季度为53.5千吨，而1958同期为74.6千吨）；与此相反，棉紗存貨都从8.7千吨上漲到18.8千吨，增加了一倍多。法国如此，西德、意大利、比利时、荷兰也是如此。毛紡工业的光景也是如此——在1956～57年間生产情况有些好轉，一般都上升了百分之十几，但从1958年起又下降了。如西德的毛織品产量，在1957年曾上升到111.8百万公尺的水平，但1958年又下降到93.8百万公尺，一跌就跌掉了17%，已退回到1954年前的水平。至于其他行业如人造織維工业及麻紡、絲織等，則几年来始終处于停滯、萎縮状态。拿人造織維产量来說，1959年第1度西德的产量是35.1千吨，比1957年季度平均的产量跌掉了15%左右；总的来看，这几个国家的人造織維生产都处于停滯状态，在1958年以后也沒有任何起色。

“共同市場”签約后的第一、二个年头，这些西欧資本主义国家的紡織工业的光景就是如此。

一叶知秋，看来这个被西欧六国壟断資本視为济世妙方的“共同市場”，并沒有給这些国家的紡織工业帶来什么好处。危机的阴影，还是那样濃密地籠罩着这些国家的紡織工业部門，前景还是那样黯淡。

（陈　新）

济南仁豐紗厂迅速实現全面煤气化

济南仁丰紗厂創造性地推广了淄博煤气炭窑的先进經驗。經过三十天的努力，全厂从发电、紅爐、燒飯等方面全部实現了煤气化。全厂职工对实現煤气化总結出五大好处：一、大大降低了用煤量，降低了成本，初步統計每月可节約煤炭五百吨左右；二、提高机械化程度，減輕了工人的体力劳动，提高了劳动生产率，仅发电車間每天可节約十二个劳动力；三、改善了职工卫生条件，同时淨化了城市空气，有利于城市居民的身体健康；四、从紡織方面来說，在下雾的天气，可以消灭煤灰紗，提高棉紗質量；五、可以綜合利用煤气，从中提取煤焦油等化学物品，增加国家財富。該厂在实現了全厂煤气化之后，为了更进一步減輕工人体力劳动，提高生产效率，全厂工人立下更大的雄心壯志，向煤气爐的机械化、自动化迈进。

江苏四个紡織机械厂試制成功十多种黃麻机

江苏省无錫、南通、苏州、南京四个紡織机械厂，从去年8月起开始設計黃麻机以来，經过几个月的努力，已提前一个多月基本上完成了成套設計，并試制成功了軟麻机、清織机、經精、緯精、絡經、絡緯、整經机、头道梳麻机、二道細紗并条机、折切机、驗布、織布机、打包机等十多种黃麻設备。

目前，这些黃麻設备正在加紧进行生产鑒定，力爭在今年第一季度末投入成批生产，以解决我国麻袋設备不足的問題，促进野杂纖維的大量利用。

青島各厂普遍推广“五大一自”經驗

青島实业棉織厂“五大一自”的經驗（普通布机大梭子、大緯管、大弯軸、大錠子、大鋼領和并头机断头自停、布机断緯自停），已在青島紡織企业中普遍开花結果。市委于1月22日在实业棉織厂召开“五大一自”先进經驗現場会議以后，各紡織厂領导十分重視，許多厂立即成立推广小組，由領导亲自掛帅，专人負責进行这項工作。台东区各棉織厂共有2,400多台織布机，已推广了1,600多台。实业棉織厂的織布机已基本改完，生产上获得了显著效果，織卡其布提高效率7.3%，降低成本7%；織10/5股帆布效率提高13.89%，降低成本17%；織18/12股帆布效率提高7.14%，降低成本20%。国棉六厂把“五大一自”經驗的精神运用于所有的工序，目前已在紡織两部完成大成形的配套成龙，有效地提高了生产效率和产量、質量。

北京市开始建立繅絲工业

一个拥有四十二台机共八百四十緒的繅絲車間不久前在北京絲織印染分厂正式投入生产，从此，北京紡織工业又补上了一个缺門，开始有了自己的第一个繅絲生产单位。現在，这个車間职工正积极研究将手工操作工序实現机械化、半机械化的措施，不断提高产品产量和質量。

江西省第一座机械化繅絲厂——高安繅絲厂土法上馬

江西省第一座机械化的繅絲厂——高安繅絲厂于今年二月正式投入生产。这个厂的基建面积一千七百多平方米，从动工到生产，仅花了四个月零二天的时間。一个二十米高的烟囪，在沒有图紙的情况下，基建工人发揮了冲天干劲，原計划要26天，結果只花了12天的时間按質提前建成。机器从制造到安裝到投入生产，也只花了28天的时間。基建材料大部分用砖、木、石灰，代替了鋼材、水泥；机器設备也是如此，98%是木制的，而且都是当地取材，当地制造。

无錫申新紡織厂第四車間織部实現全年无事故

无錫申新紡織厂第四車間織部，1959年以来由于坚决貫彻了党的安全生产方針，做到一手抓生产，一手抓安全，基本上消灭了事故，取得了无事故車間的光荣称号，今年一月份无錫市紡織工业局在該車間召开了現場会議。目前該車間正进一步加强安全教育和安全措施，为保持无事故的光荣而努力。（陆錫宁）

推荐中國紡織工程学会1959年年会学術論文匯編

中国紡織工程学会于1959年12月在郑州召开了年度学术討論会，全面总結了大跃进中生产技术上的經驗和学术研究上的成果，并提高到理論上来加以分析。紡織工业出版社为了及时交流这些經驗，以推动紡織生产技术的更快向前发展，特将这次会議中重点討論的一部分論文和資料按专业和专題分11輯出版。这十一輯分为：

原棉开清棉学术論文汇編	估价 1.10(平装下同)
棉紡梳并粗学术論文汇編	估价 1.15
棉紡細紗大牽伸学术論文汇編	估价 0.50
棉紡細紗高产优質学术論文汇編	估价 1.40
棉織学术論文汇編	估价 1.50
棉布練漂学术論文汇編	估价 1.30
棉布印染学术論文汇編	估价 1.40
毛紡織染学术論文汇編	估价 1.15
麻紡織染学术論文汇編	估价 1.20
針織学术論文汇編	估价 0.55
空气調节学术論文汇編	估价 0.55

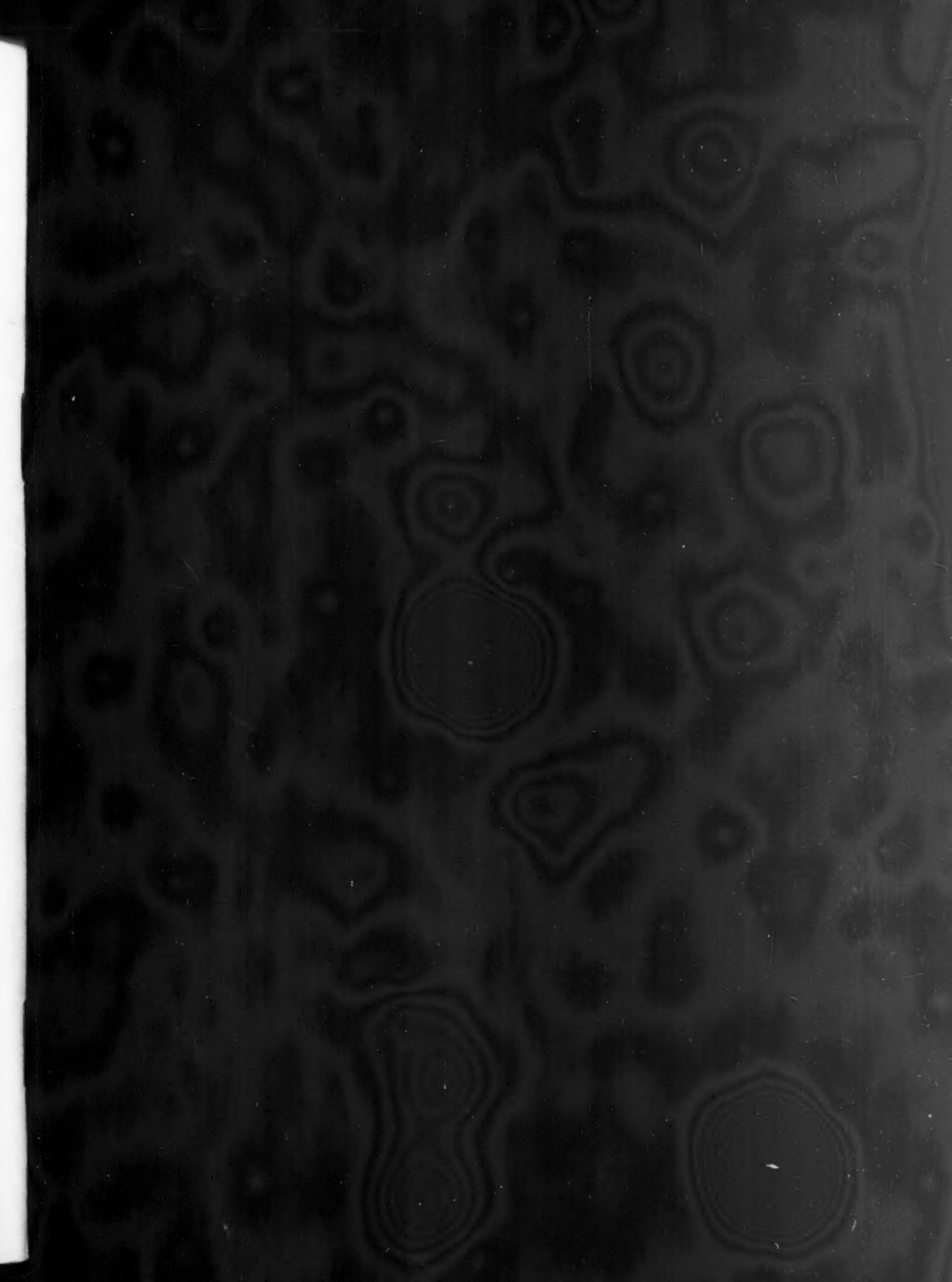
这套汇編内收集的論文，都根据理論和实驗数据分别对生产上的某些重要关鍵进行了系統的分析和探討，如新型开清棉設备的設計、細紗机高速和优質的关系、提高織机速度的措施、毛織物整理新技术、野生纖維的利用等等，每輯并附有学术組討論小結，因此这套汇編对当前进一步开展技术革新和技术革命运动有很大的推动作用，可供各紡織企业、机关、研究院、紡織学校等技术人員閱讀参考。

这套汇編我社将于第二季度起陆續出版，并分为精装、平装两种，請速向各地新华書店訂購。

全国各地新华書店发行

邮購处：紡織工业出版社发行部

（北京　东長安街）

編輯者	中国紡織編輯部 （北京东长安街 电話5.6831轉）	发行者	北京邮局 紡織工業出版社发行部
出版者	紡織工業出版社 （北京东长安街 电話5.6831轉）	訂閱处	全国各地邮局 紡織工业出版社发行部
印刷者	紡織工業出版社印刷厂	經售处	全国各地新华書店

代号：2—42　　每册定价：0.20元